

Mlle henriette Delarüe

VOLUME XI

Weaving, plan, frame
Lace making, details
Thread Gauze making, frame
Gauze making
Ribbon making
Silk making, details

RECUEIL DE PLANCHES,

SUR

LES SCIENCES ET LES ARTS.

RECUEIL
DE PLANCHES,
SUR
LES SCIENCES,
LES ARTS LIBÉRAUX,
ET
LES ARTS MÉCHANIQUES,
AVEC LEUR EXPLICATION.

DIXIEME ET DERNIERE LIVRAISON, *ou* ONZIEME ET DERNIER VOLUME, *239 Planches.*



A PARIS,
Chez BRIASSON, *rue Saint Jacques, à la Science.*

M. DCC. LXXII.
AVEC APPROBATION ET PRIVILEGE DU ROY.

ETAT des Planches & des Explications relatives aux Arts compris dans ce onzieme & dernier Volume.

	Pages d'explications.	Planches.		
TISSERAND, . .	2 pag. de Discours, . .	8 Pl.	*équival. à 10,*	*à cause de 2 doubles.*
PASSEMENTIER,	6 pag. de Discours, . .	29 Pl.	*équival. à 32,*	*à cause de 3 doubles.*
MARLI, ...	1 pag. de Discours, . .	8 Pl.	*équival. à 15,*	*à cause de 7 doubles.*
GAZIER, ...	1 pag. de Discours, ...	*4*		
RUBANIER, . .	3 pag. de Discours, . .	10 Pl.	*équival. à 20,*	*à cause de 10 doubles.*
SOIERIE, en cinq Sections. . . .	39 pag. de Discours, . .	135 Pl.	*équival. à 158,*	*à cause de 23 doubles.*

1ere. Section, contenant depuis 1 jusqu'à 22 Pl. *signées depuis* A *jusqu'à* Y.
2e. Section, contenant depuis 23 jusqu'à 59 Pl. *signées depuis* Z *jusqu'à n.*
3e. Section, contenant depuis 60 jusqu'à 90 Pl. *signées depuis o jusqu'à xx.*
4e. Section, contenant depuis 91 jusqu'à 115 Pl. *signées depuis yy jusqu'à zzz.*
5e. Section, contenant depuis 116 jusqu'à 135 Pl. *signées depuis aaaa jusqu'à uuuu.*

Les Explications sont de ceux qui ont dessiné les Planches.

C'est M. Besnard, Graveur, qui a dirigé l'exécution des Planches depuis le quatrieme Volume inclusivement jusqu'à la fin de la Collection.

CERTIFICAT DE L'ACADÉMIE.

MESSIEURS les Libraires associés à l'Encyclopédie ayant demandé à l'Académie des Commissaires pour vérifier le nombre des Desseins & Gravures concernant les Arts & Métiers qu'ils se proposent de publier: Nous Commissaires soussignés, certifions avoir vû, examiné & vérifié toutes les Planches & Desseins mentionnés au présent Etat montant au nombre de six cens sur cent trente Arts, dans lesquelles nous n'avons rien reconnu qui ait été copié d'après les Planches de M. de Réaumur. En foi de quoi nous avons signé le présent Certificat. A Paris, ce 16 Janvier 1760. MORAND. NOLLET. DE PARCIEUX. DE LA LANDE.

APPROBATION.

J'AI examiné par ordre de Monseigneur le Chancelier deux cens trente-neuf Planches gravées, avec leurs Explications, formant le onzieme Volume du *Recueil général des Planches sur les Sciences, Arts & Métiers*, toutes gravées d'après des Desseins originaux que j'ai vûs & comparés avec les Gravures. Je n'ai rien trouvé dans ces Planches qui puisse en empêcher la Publication; & je pense que le Public reconnoîtra avec satisfaction dans l'exécution de ce Volume & du précédent, les soins que les Editeurs se sont donnés pour répondre à sa confiance, & perfectionner cette Collection précieuse. A Paris, le 14 Février 1772.

BÉZOUT.

PRIVILEGE DU ROI.

LOUIS, PAR LA GRACE DE DIEU, ROI DE FRANCE ET DE NAVARRE: A nos amés & féaux Conseillers, les Gens tenans nos Cours de Parlement, Maîtres des Requêtes ordinaires de notre Hôtel, Grand-Conseil, Prevôt de Paris, Baillifs, Sénéchaux, leurs Lieutenans Civils, & autres nos Justiciers qu'il appartiendra. SALUT: Notre amé le sieur BRIASSON, Imprimeur-Libraire, Nous a fait exposer qu'il desireroit faire imprimer & donner au Public une suite de Collection de Planches pour le Dictionnaire des Sciences & des Arts, s'il Nous plaisoit lui accorder nos Lettres de Permission pour ce nécessaires. A CES CAUSES, voulant favorablement traiter l'Exposant, Nous lui avons permis & permettons par ces Présentes de faire imprimer ledit Ouvrage autant de fois que bon lui semblera, & de le faire vendre & débiter par tout notre Royaume pendant le tems de trois années consécutives, à compter du jour de la date des Présentes. Faisons défenses à tous Imprimeurs, Libraires & autres personnes de quelque qualité & condition qu'elles soient, d'en introduire d'impression étrangere dans aucun lieu de notre obéissance. A la charge que ces Présentes seront enregistrées tout au long sur le Registre de la Communauté des Imprimeurs & Libraires de Paris, dans trois mois de la date d'icelles; que l'impression dudit Ouvrage sera faite dans notre Royaume, & non ailleurs, en bon papier & beaux caracteres; que l'Impétrant se conformera en tout aux Réglemens de la Librairie, & notamment à celui du 10 Avril 1725, à peine de déchéance de la présente Permission; qu'avant de l'exposer en vente, le Manuscrit qui aura servi de copie à l'impression dud. Ouvrage, sera remis dans le même état où l'Approbation y aura été donnée, ès mains de notre très-cher & féal Chevalier, Chancelier, Garde des Sceaux de France, le Sieur DE MAUPEOU, qu'il en sera ensuite remis deux Exemplaires dans notre Bibliotheque publique, un dans celle du notre Château du Louvre, & un dans celle dudit Sieur DE MAUPEOU; le tout à peine de nullité des Présentes. Du contenu desquelles vous mandons & enjoignons de faire jouir ledit Exposant & ses ayans cause pleinement & paisiblement, sans souffrir qu'il leur soit fait aucun trouble ou empêchement. Voulons qu'à la copie des Présentes, qui sera imprimée tout au long au commencement ou à la fin dudit Ouvrage, foi soit ajoutée comme à l'Original. Commandons au premier notre Huissier ou Sergent sur ce requis, de faire pour l'exécution d'icelles tous actes requis & nécessaires, sans demander autre permission, & nonobstant Clameur de Haro, Charte Normande & Lettres à ce contraires. CAR tel est notre plaisir. DONNÉ à Paris le quatrieme jour du mois de Décembre, l'an mil sept cent soixante-onze, & de notre Regne le cinquante-septieme. Par le Roi en son Conseil.

LEBEGUE.

Registré sur le Registre XVIII. de la Chambre Royale & Syndicale des Libraires & Imprimeurs de Paris, N. 821, fol. 1564. conformément au Réglement de 1723. A Paris, ce 5 Décembre 1771. J. HERISSANT, *Syndic.*

RECUEIL DE PLANCHES SUR LES SCIENCES, LES ARTS LIBÉRAUX, ET LES ARTS MÉCHANIQUES, AVEC LEUR EXPLICATION.

TISSERAND,

Contenant dix Planches à cause de deux doubles.

PLANCHE Ière.

LE haut de cette Planche représente un attelier de Tisserand où sont plusieurs métiers à toile, manœuvrés par plusieurs ouvriers en *a* & en *b*.

Fig. 1 & 2. Plan & coupe de la navette. A, le creux. B, la bobine garnie. CC, les pointes.

3. Elévation perspective de la navette. A, le creux. B, la bobine. C, le fil. DD, les pointes.

4. Bobine garnie. A, la bobine. BB, l'aiguille.

5. Bobine garnie.

6. Aiguille de la bobine.

7. Temple. A, la branche à crémaillere. B, la branche simple. CC, les liens. DD, les pointes pour ficher & maintenir la toile.

8. La branche à crémaillere. AA, les pointes. BB, les dents.

9. Branche simple. A, les pointes.

10, 11 & 12. Les liens.

PLANCHE II.

Elévation perspective.

PLANCHE III.

Premier plan.

PLANCHE IV.

Plan du dessus.

PLANCHE V.

Elévation du devant du métier à faire de la toile.

PLANCHE VI.

Elévation latérale & détail du métier à faire la toile.

Fig. 1. Elévation du métier vu de côté.

Détail du métier.

2. Ensouple du derriere. AA, les trous des leviers.

3 & 4. Deux des quatre boulons des supports à crémaillere. AA, les têtes. BB, les vis. CC, les écroux.

4. n°. 2. L'un des deux supports à crémaillere. AA, les pattes. BB, les dents.

Fig. 5 & 6. Deux des quatre arrêts de l'ensouple de derriere. AA, les tenons, &c.

7. L'un des deux sommiers du haut. A, la mortaise de l'un des piliers du derriere. B, le tenon de l'un des piliers du devant. CC, les trous des boutons des supports à crémaillere.

8. L'une des deux marches du métier. A, le point d'appui. B, le trou pour les tirans des lisses.

9. L'un des deux sommiers du bas. A, le tenon de l'un des deux piliers de devant. BB, les mortaises des arrêts de l'ensouple de devant. C, la mortaise de l'un des piliers de derriere. D, la mortaise d'un support. EE, deux des quatre mortaises des arrêts de l'ensouple de derriere.

10. Rouleau pour enrouler la toile. AA, les tourillons.

11. L'un des deux piliers de derriere. A, le tenon du haut. B, le tenon du bas.

12. L'un des deux supports de derriere. A, le tenon. B, la mortaise de l'entretoise.

13 & 14. Piliers du devant du métier à toile. AA, les mortaises des sommiers du haut. BB, les mortaises à queue. CC, les mortaises des sommiers du bas. DD, les tasseaux de la sellette. EE, les mortaises de l'entretoise du bas.

Détail des pieces des Planches II, III, IV, V & VI.

AA, piliers de devant. B, entretoise des piliers de devant. C, entretoise à queues des piliers de devant. D, siége. E, tasseaux du siége. FF, piliers de derriere. G, entretoise des piliers de derriere. HH, sommiers du haut. I, entretoise des sommiers du haut. KK, supports à crémaillere. LL, boulons des supports. MM, sommiers du bas. MMMM, supports des sommiers du bas. N, entretoise des supports de sommiers du bas. O, ensouple de derriere. PP, arrêts de l'ensouple de derriere. QQ, contrepoids. RR, trames. S, ensouple de devant. TT, arrêts de l ensouple de devant. T, navette. U, temple. V, rouleau. X, toile faite. Y, lien du rouleau. ZZ, battant. & &, lisses. *a a*, poulies des lisses. *b*, support des poulies des lisses. *cc*, tirans des lisses. *dd*, marches. *ee*, conduits des marches. *f*, point d'appui des marches. *gg*, barres pour séparer les travers. *h*, bâton à écarter les trames.

PLANCHE VII.

Détails du métier à faire la toile.

Fig. 1. Battant du métier. A, la traverse à pivot. BB, les montans. C, la traverse à main. D, la traverse du bas. EE, le peigne.
2. Nœud du tisserand.
3. L'un des deux montans du battant. A, le trou du boulon. BB, les trous des chevilles pour arrêter les chevilles.
4. Rouleau servant de support aux poulies des lisses. AA, les tourillons.
5. Traverse à pivot du battant. AA, les trous des boulons. BB, les tourillons.
6. Traverse du bas. AA, les mortaises des montans.
7. Traverse à main. AA, la main. BB, les mortaises des montans.
8. Premiere lisse. AA, les anneaux pour le passage des trames. BB, les fils. C, la barre du haut. DD, les tirans du haut. E, la barre du bas. F, le tirant du bas.

PLANCHE VIII.

Suite des détails du métier à faire la toile.

Fig. 1. Deuxieme lisse. AA, les anneaux pour le passage des trames. BB, les fils. C, la barre du haut. DD, les tirans du haut. E, la barre du bas. F, le tirant du bas.
2. Coupe de la lisse. A, l'anneau. B, la trame. C, le fil. D, la barre du haut. E, le tirant du haut. F, la barre du bas. G, le tirant du bas.
3. Vue de face d'un des anneaux par où passe la trame. A, l'anneau. BB, les fils.
4. Vue perspective de l'une des dents du peigne du battant.

Fig. 5. La même dent vue de face.
6. L'un des deux tasseaux de la sellette. AA, les trous pour les vis.
7. L'une des deux échappes des poulies des lisses. A, l'anneau pour la suspendre. B, le trou du boulon.
8. Siége de l'ouvrier.
9. L'un des boulons du battant. A, la tête. B, la vis. C, l'écrou.
10. Ensouple de devant. AA, les trous pour la tourner. BB, l'entaille pour passer & arrêter le bout de la toile.
11. L'une des deux poulies des lisses garnies de leurs chappes. A, la chappe. B, la poulie.
12. Poulie. A, la noix. B, le trou du boulon.
13. Coin pour serrer le bout de la toile dans l'entaille de l'ensouple.
14. Boulon de la poulie, *fig.* 12. A, la tête. B, la vis. C, l'écrou.
15. Traverse à queues des piliers de devant. AA, les queues d'arondes.
16. Traverse des sommiers du haut. AA, les tenons.
17. L'une des trois traverses des piliers de derriere & de devant. AA, les tenons.
18. Bâton à écarter les trames.
19 & 20. Barres pour séparer les trames.
21. Conduits des marches. AA, les conduits. BB, le sommier. CC, les pattes.
22. Sommier des conduits. AA, les mortaises des conduits. BB, les pattes.
23. Support des marches. AA, les montans. BB, les liens. CC, le sommier. D, le rouleau. E, le boulon à vis à écrou.
24. Sommier du support des marches. AA, les mortaises des montans & liens. BB, les pattes.
25 & 26. Montans & liens. AA, les montans. BB, les liens. CC, les tenons.
27. Rouleau de séparation des marches.

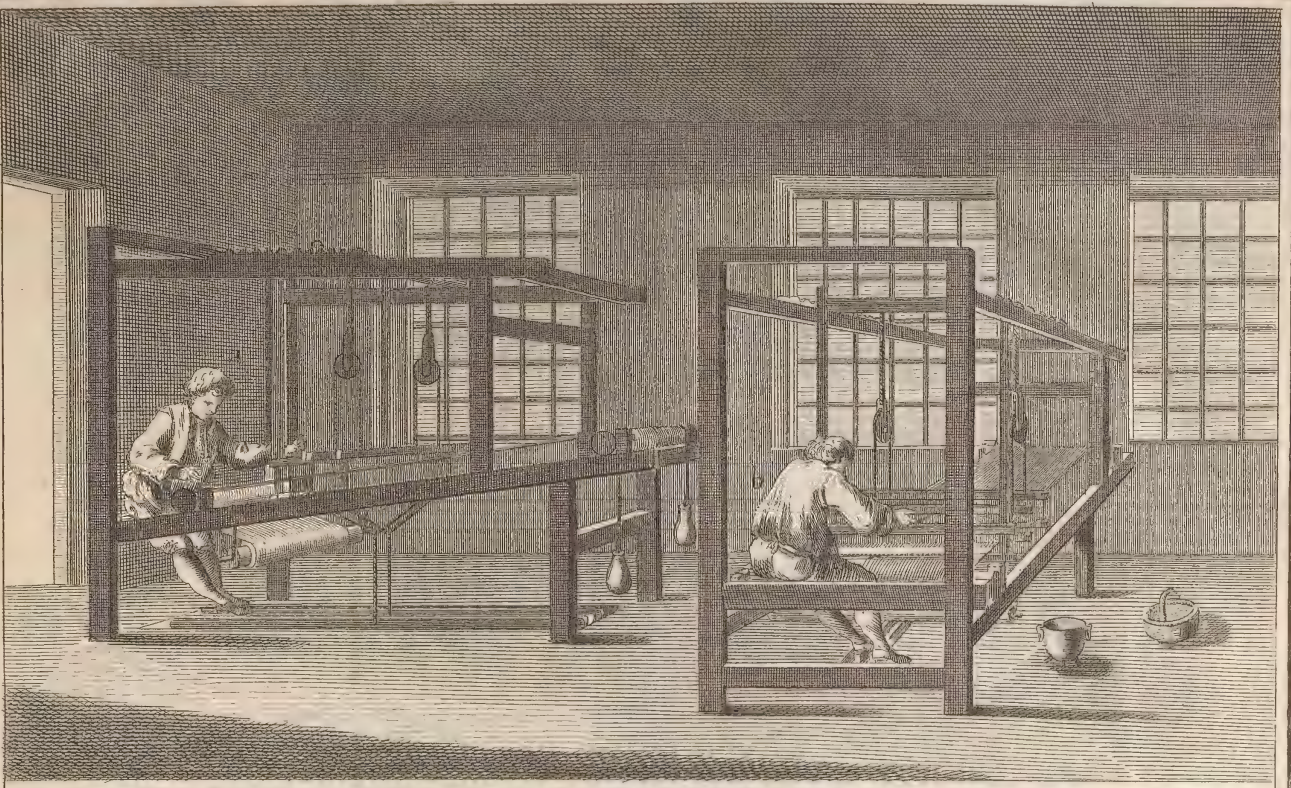


Fig. 1.

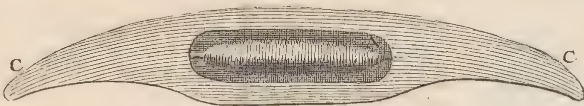


Fig. 4.

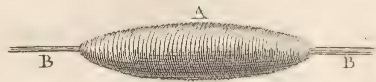


Fig. 2.

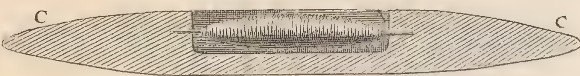


Fig. 5.

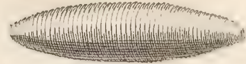


Fig. 3.

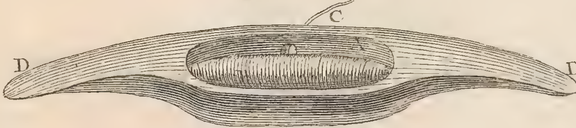


Fig. 6.



Fig. 7.

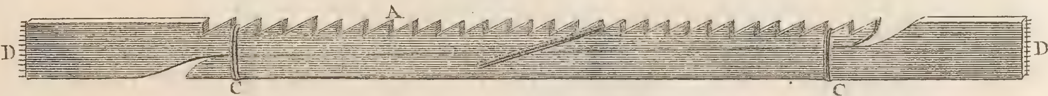


Fig. 11.



Fig. 8.



Fig. 10.



Fig. 12.

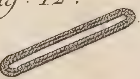
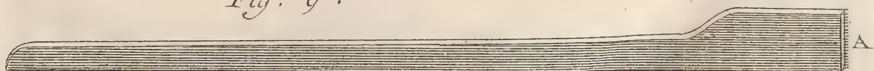


Fig. 9.

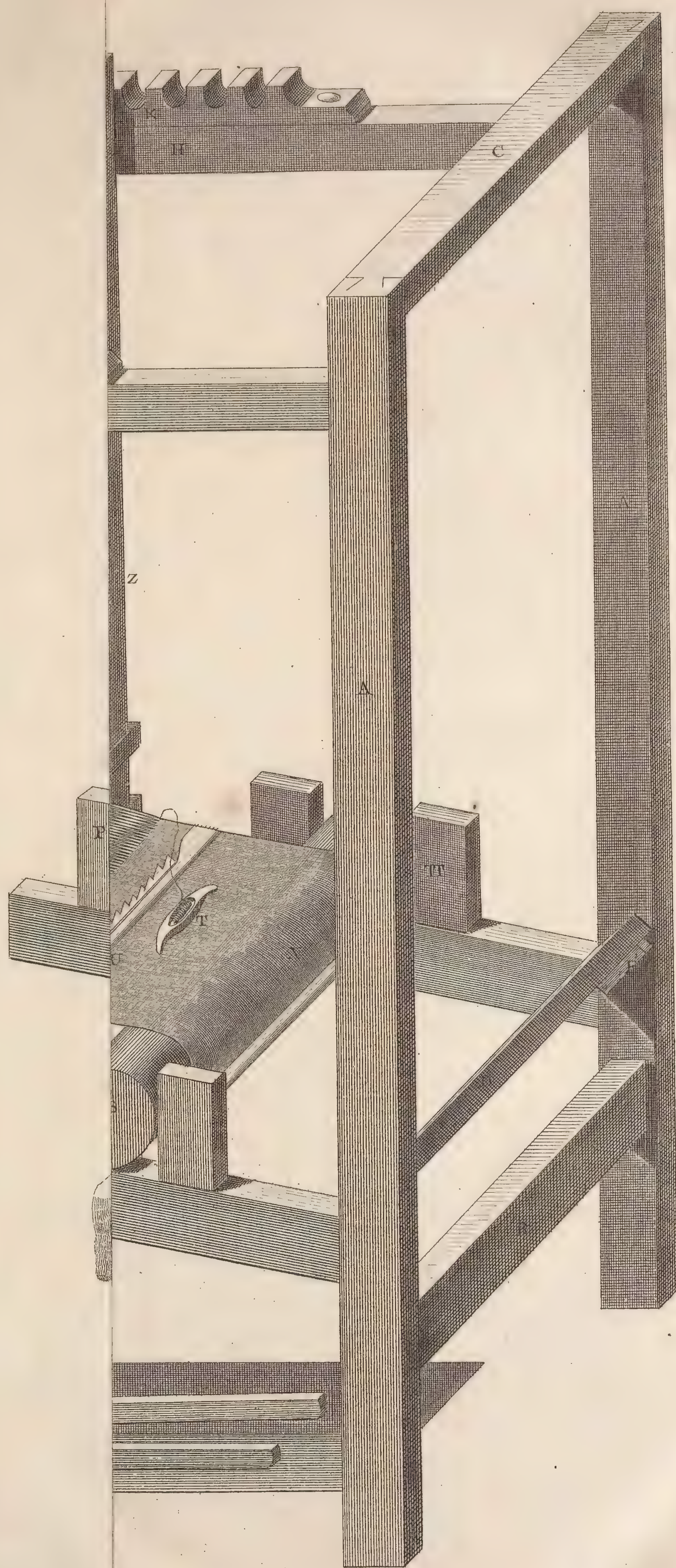


Lucotte Del.

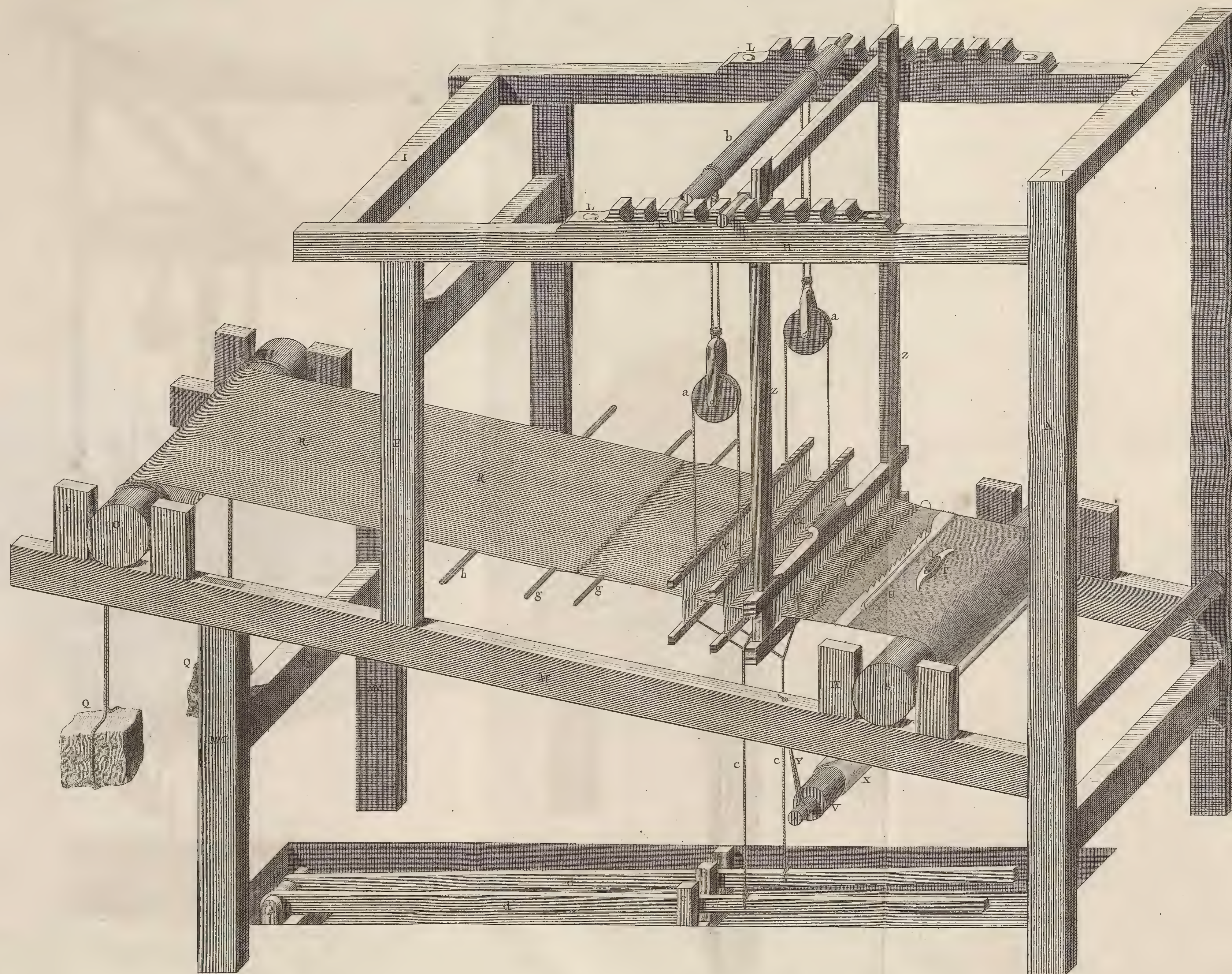
Benard Fecit

Tisserand, Navette et Temple.

Pl. II.

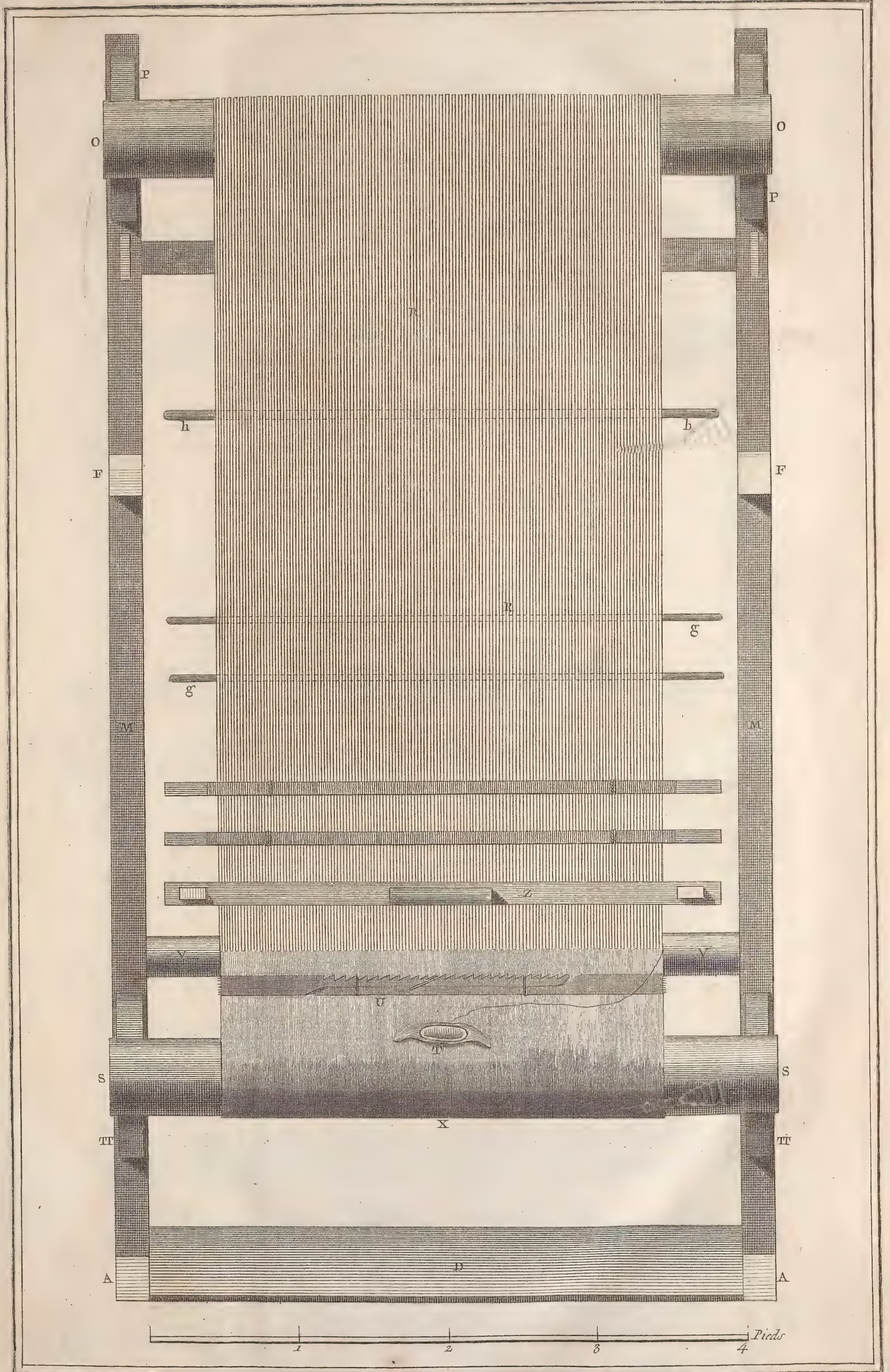


Lucotte Del. *Benard Fecit.*



Lucotte Del. Benard Fecit.

Tisserand, Metier.



Lucotte Del. Benard Fecit.

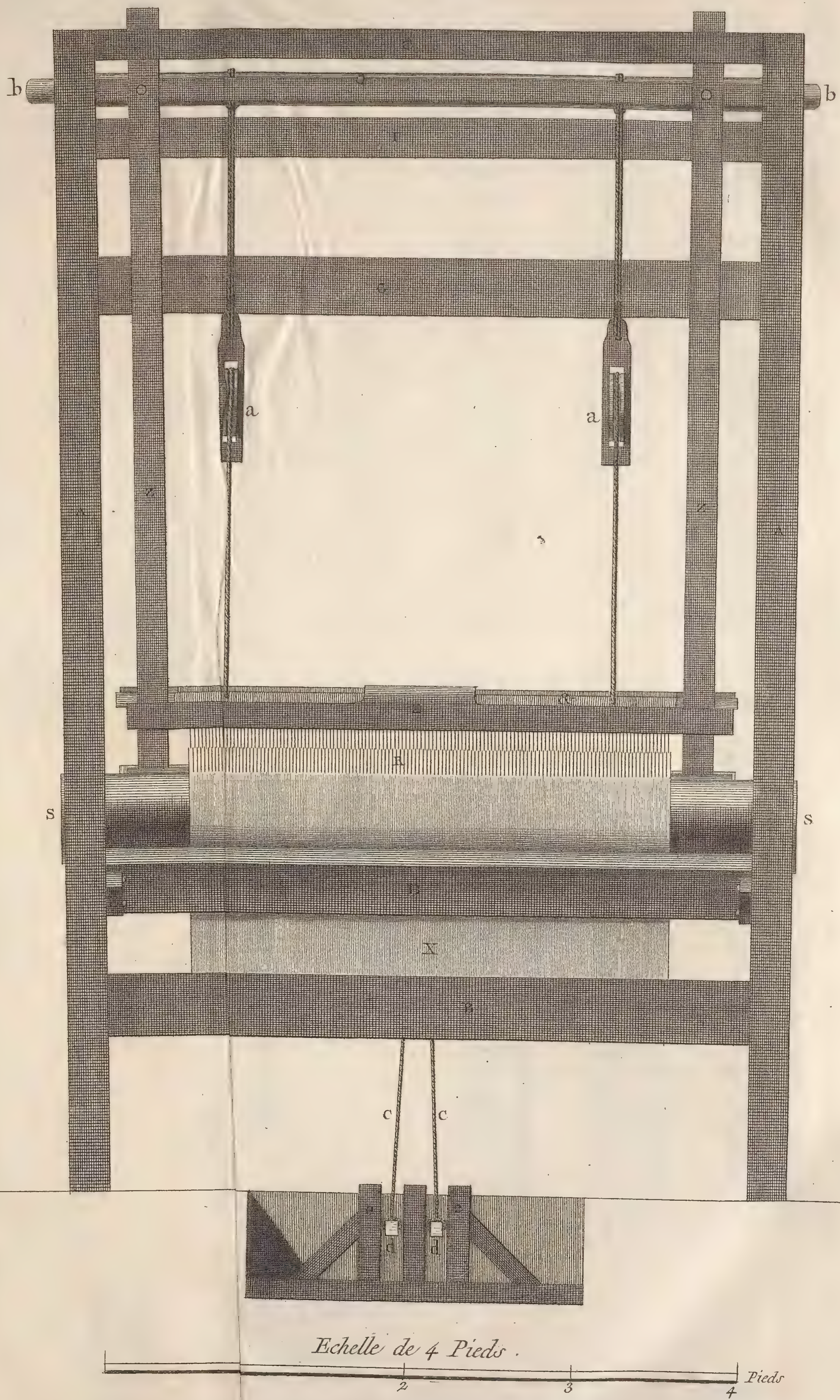
Tisserand, Plan du Mètier.

Echelle de 4 Pieds



Lucotte Del. *Benard Fecit*

Tisserand, *Plan du haut du Mètier à faire la Toile*



Lucotte Del. Benard Fecit.

Tisserand, Elévation en face du Métier à faire la Toile.

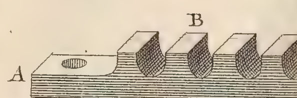
...chelle de la Figure 1e. 4 5 6 Pieds

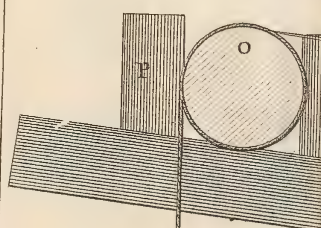


Fig. 2.



Fig. 3.







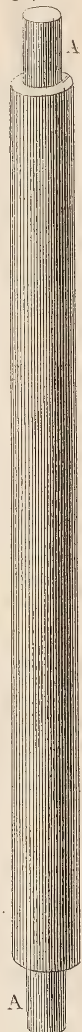


Fig. 10.

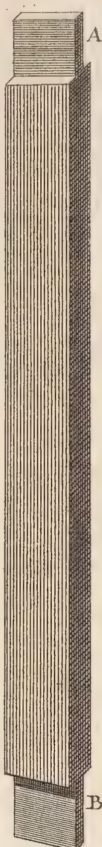


Fig. 11.

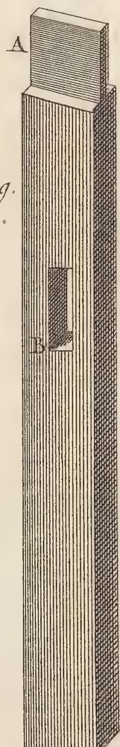


Fig. 12

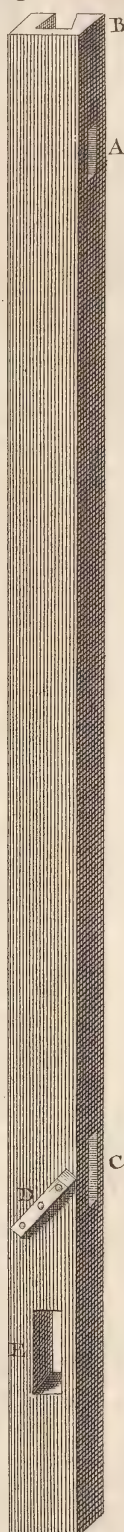


Fig. 13.

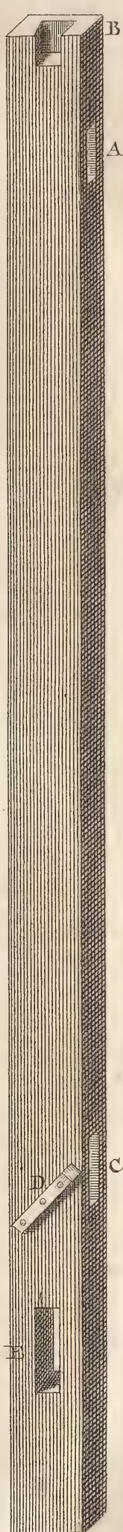
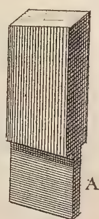
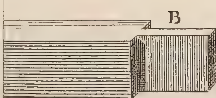


Fig. 14.

Fig. 5.



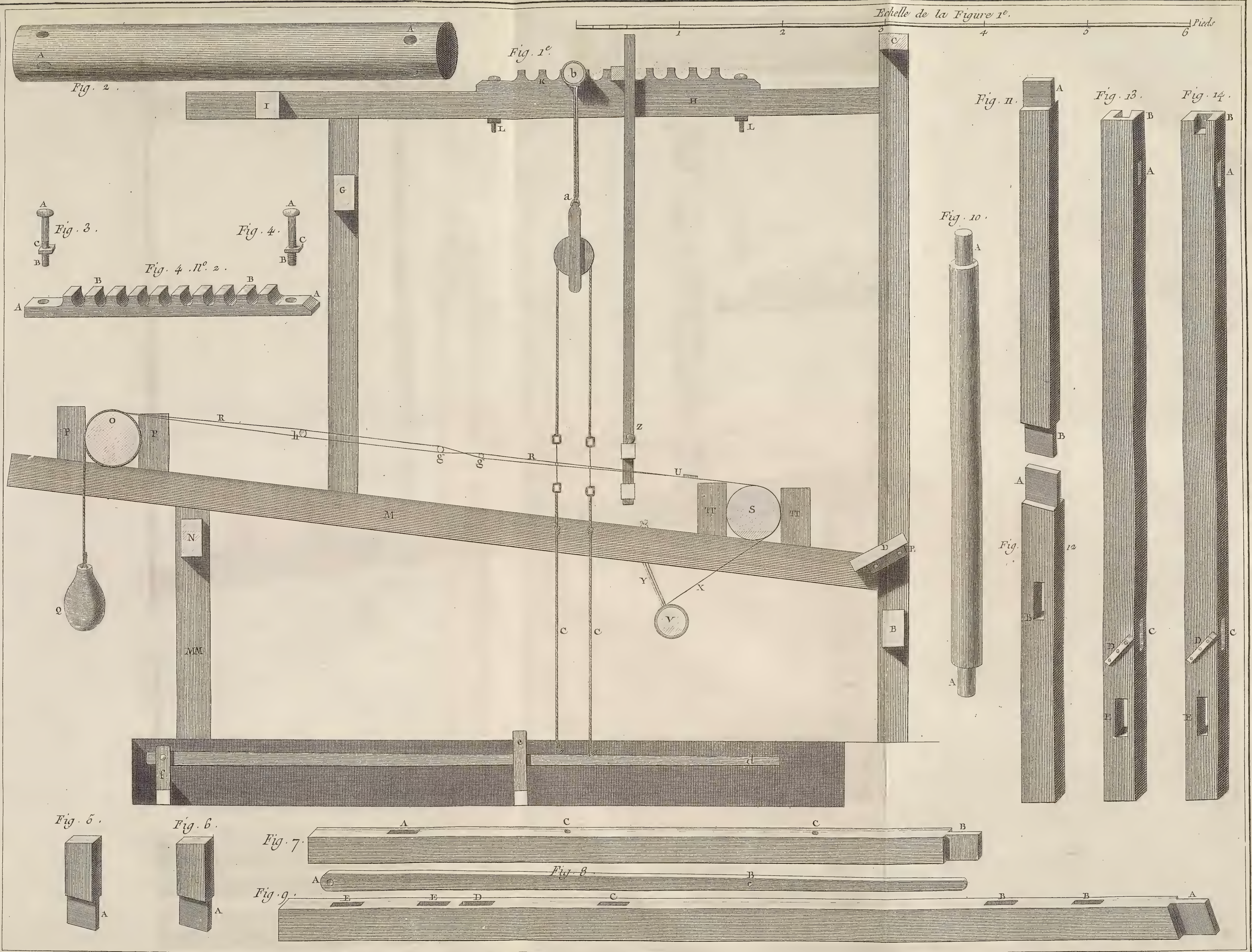




Lucotte Del.

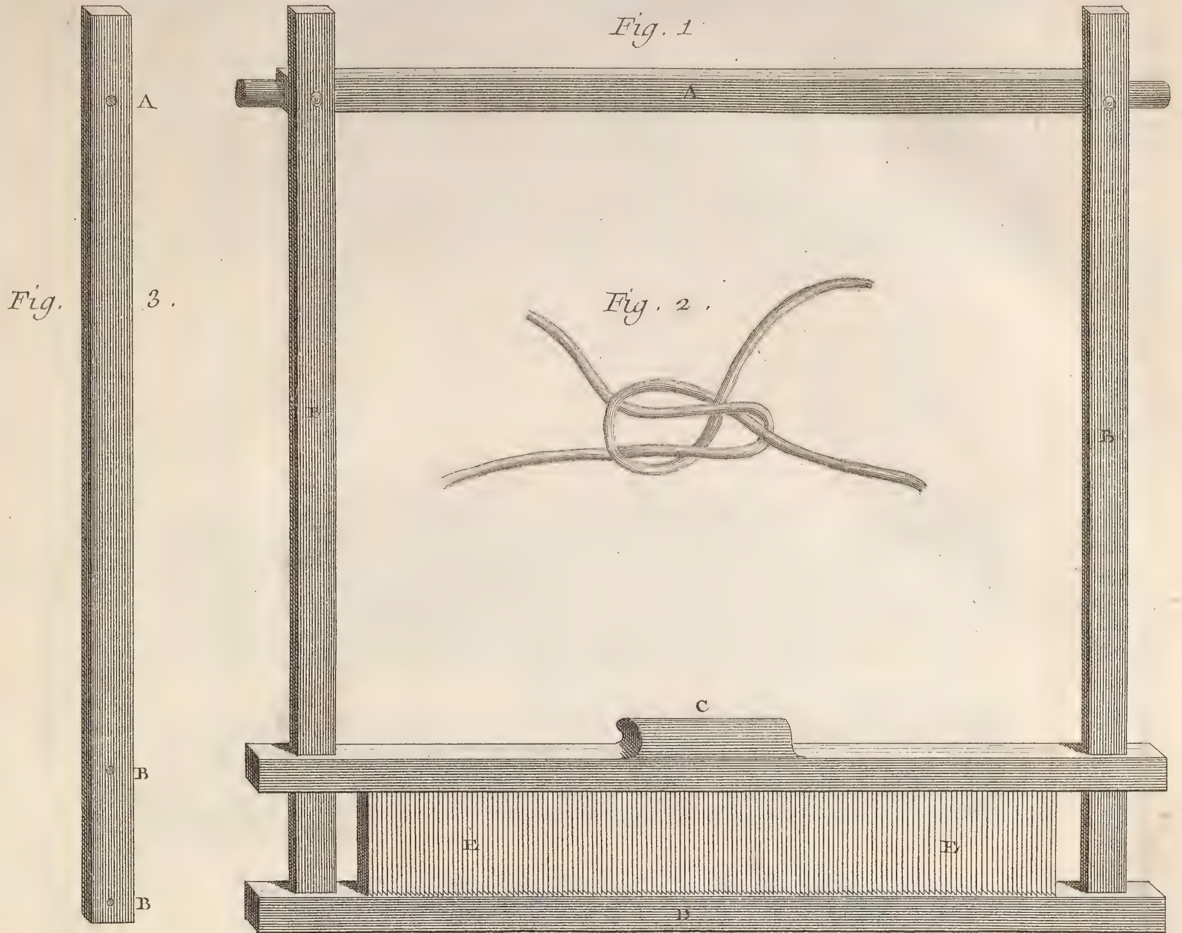
Benard Fecit.

...étails.



Lucotte Del. Benard Fecit.

Tisserand, Elévation Laterale du Mètier à faire la Toile et Détails.



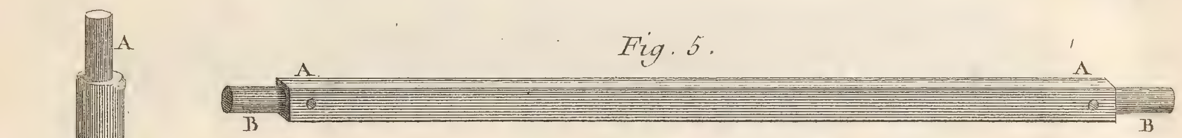
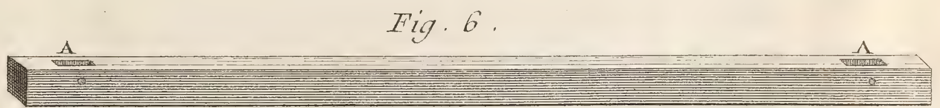
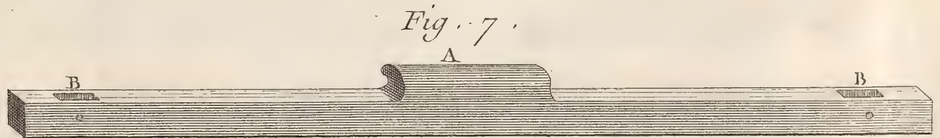
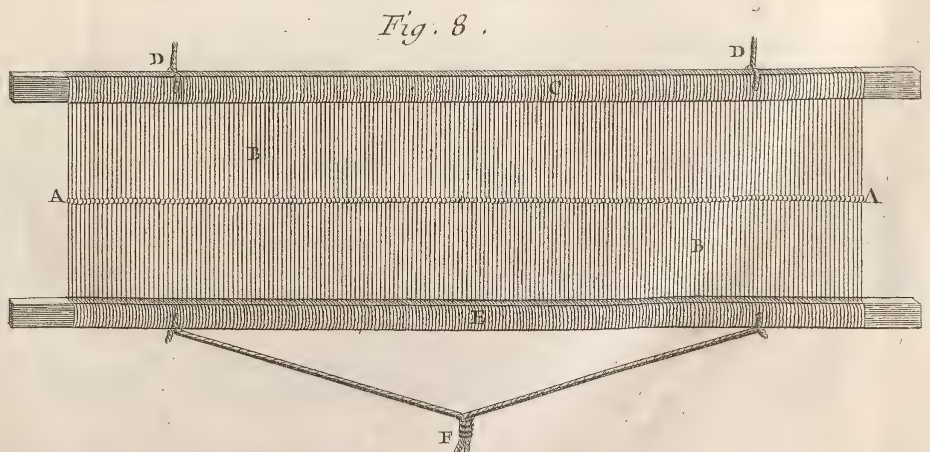


Fig. 4.

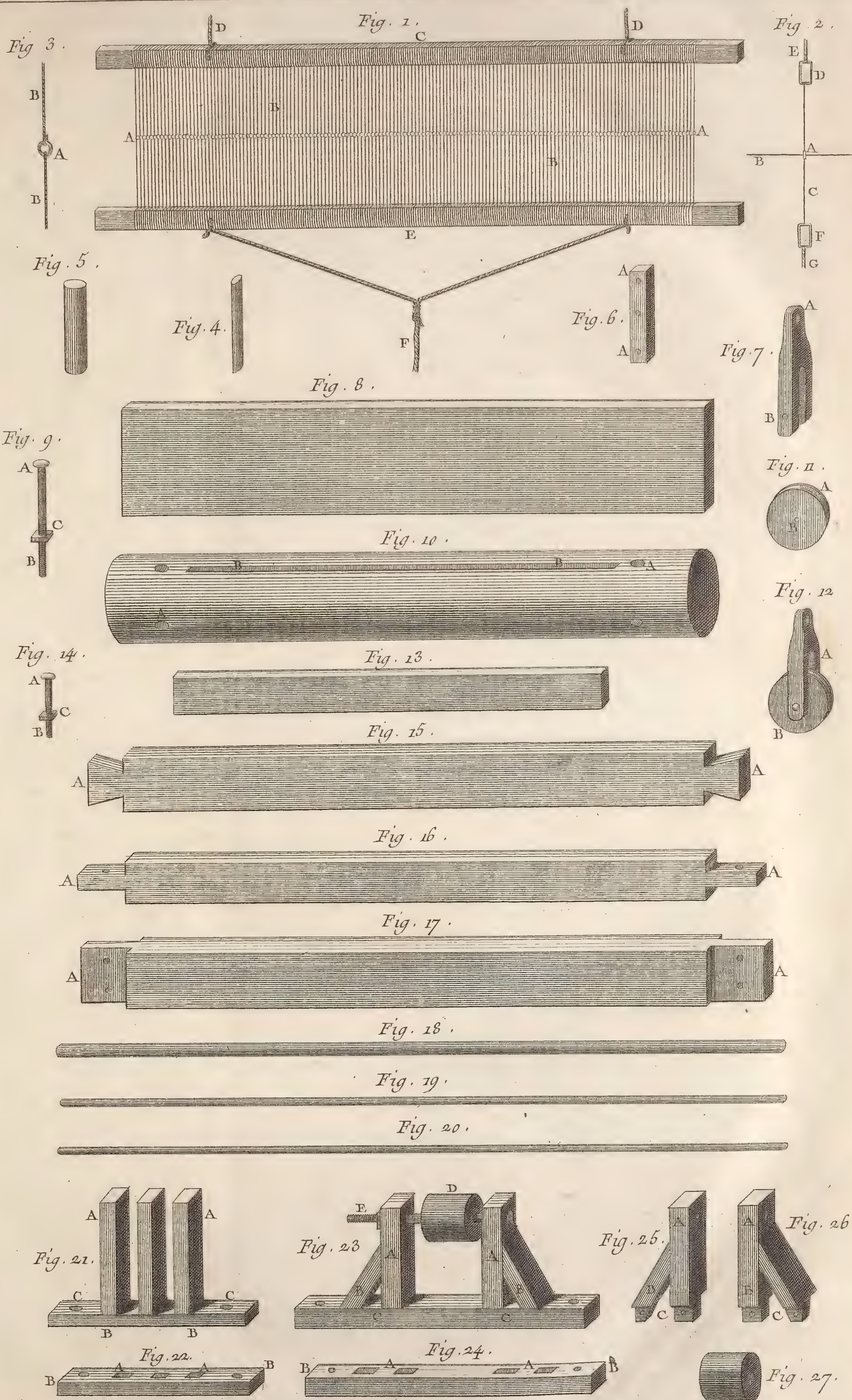






Lucotte Del. Benard Fecit.

Tisserand, Détails du Mètier à faire la Toile.



Lucotte Del. — Benard Fecit.

Tisserand, Détails du Mêtier à faire la Toile.

PASSEMENTIER,

CONTENANT TRENTE-DEUX PLANCHES, à cause de trois doubles.

PLANCHE Iere.

LE haut de cette Planche représente l'attelier où plusieurs ouvriers sont occupés, l'un en *a* à ourdir une chaîne faisant tourner de la main gauche l'ourdissoir *b* par le moyen de la manivelle *c* attenante à la poulie *d* qui conduit par une corde à l'ourdissoir, & de la droite à encroiser les fils venant de la banque *e*, un autre ouvrier en *f* à devider la chaîne sur le rouet *g*, un autre ouvrier en *h* à ourdir sur l'ourdissoir long.

Ourdissoir.

Fig. 1. Ourdissoir. 2, l'arbre. 3, les traverses. 4, les aîles. 5, les fils de la chaîne. 6, la broche de lanterne. 7, le blin. A A, les montans. B B, *&c.* les broches pour arrêter la chaîne. C, la poulie. D D D, les montans du chassis. E E, les traverses du bas du chassis. F F, les traverses du haut. G, la corde du blin.

2 & 3. Montant à coulisse de l'ourdissoir. A, la mortaise de la poulie. B B, les rainures.

4. Le blin. A, l'échancrure. B, la platine. C, la mouffle. D D, les bobines. E E, les rouleaux. F F, *&c.* les chappes.

5. La poulie du montant à coulisse de l'ourdissoir.

6 & 7. Les bobines. A A, les broches.

8. La platine. A A, les trous des vis.

9 & 10. Vis de la platine. A A, les têtes. B B, les vis.

11. Un des rouleaux. A, le rouleau. B B, les tourillons.

12 & 13. Chappes à pattes. A A, les trous des tourillons. B B, les pattes.

14. Mouffle. A, la mouffle. B, la queue d'aronde.

15. Poulie de la mouffle.

16. Vis des chappes à pattes. A, la tête. B, la vis.

PLANCHE II.

Ourdissoir, banque & rouet.

Fig. 1. Arbre de l'ourdissoir. A, la broche. B, le pivot. C C C, les mortaises des aîles. D, le quarré de la poulie.

2. Poulie de l'ourdissoir. A, la noix.

3. Banque. A A, la selle. B B, les pieds. C C C, les montans de la premiere selle. D D, la premiere traverse servant de deuxieme selle. E E, les montans de la deuxieme selle. F, la deuxieme traverse. G G, *&c.* les broches. H H, *&c.* les rochets.

4. L'une des broches.

5. Un rochet garni.

6. Un rochet non garni.

7. Selle à ourdir. A, la table. B B, les piés. C, la traverse. D, la manivelle. E, l'arbre. F, la poulie. G, les coussinets. H, la platine des coussinets.

8. Coussinets. A, la partie échancrée. B B, les languettes.

9. Platine des coussinets.

10 & 11. Vis pour serrer les coussinets. A A, les têtes. B B, les vis. C C, les écroux.

12. Manivelle. A, le quarré. B, la tige. C, le manche.

13. L'arbre joint à la poulie. A, l'arbre. B, le quarré. C, la poulie. D, la noix.

14. Rouet monté. A A, la selle. B B, les piés. C C, *&c.* les montans. D D, les traverses. E E, les broches. F F, les bobines. G, la roue. H, l'arbre. I, la manivelle.

15. Roue du rouet. A A, la roue. B B, les rayons. C, le moyeu.

16. Arbre de la roue. A A, les embâses. B, le quarré. C, la manivelle. D, le manche.

17. Broche.

Fig. 18. Bobine ou rochet garni. A, la poulie.

19. Bobine ou rochet non-garni.

PLANCHE III.

Retors.

Le haut de cette Planche représente un attelier où plusieurs ouvriers font le retors, les uns en *a* & en *b* avec un grand rouet, & un autre en *c* avec le rouet à la main.

Fig. 1 & 2. Montans de l'ourdissoir long. A A, *&c.* les rochets.

3 & 4. Traverses de l'ourdissoir long. A A, *&c.* les trous des broches.

5. Rouet à retordre. A, la selle. B B B, les piés. C C, les montans. D D, les contrefiches. E, la grande roue. F, l'arbre. G, la manivelle. H, la petite roue. I, l'arbre de la petite roue. K K, les croissans. L L, les potences. M M, les potenceaux. N N, les piés de biche. O O, les entretoises des piés de biche. P, le support du rouet.

6 & 7. Les croissans du rouet. A A, *&c.* les tailles pour recevoir les mollettes. B B, l'entaille de leur support. C C, *&c.* les trous pour les arrêter ensemble.

8. Entretoise des croissans. A, l'entaille du support des croissans. B B, *&c.* les trous pour l'arrêter.

9. Petit bouton pour arrêter ensemble les croissans. A, la tête. B, la vis. C, l'écrou.

10. Mollette. A, la poulie. B, l'arbre.

11. Arbre de la mollette. A, le crochet.

12. Poulie de la mollette.

13. Artere de la grande roue. A, le quarré. B B, *&c.* les embâses.

14. Arbre de la petite roue. A A, les embâses.

15. Manivelle. A, le quarré. B, la tige. C, le manche.

16. Goulette. A, le chassis. B, les broches. C C, les bobines.

17. Bobine garnie.

18. Bobine dégarnie.

PLANCHE IV.

Retors.

Fig. 1. Machine à retors. A A, les fils retors. B B, les fils non-retors. C, le support des non-retors. D D, les montans. E, sa traverse. F, sa manivelle. G, le pié. H H, le support des rochets. I I, les rochets. K, le support de retors. L, sa traverse. M, sa manivelle. N, les contrefiches. O, le sommier. P P, les roues. Q Q, le bâton à retordre.

2. Rochet garni.

3. Escabeau ou siége du retordeur.

4. Manivelle. A, la manivelle. B, l'embâse. C, la tige. D, le crochet.

5. Support de non-retors. A A, le pié. B B, les montans. C, la traverse percée de trous. D D, le chassis des rochets.

6. Bâton à retordre. A A, les entailles.

7. Poids à charger le pié du support de retors.

8. Rochet dégarni. A, la bobine. B, la noix. C C, la broche.

9. Traverse du support de non-retors. A A, les tenons. B B, les trous de petites manivelles.

10. Manivelle du support de retors. A A, la manivelle. B, la broche. C C, *&c.* les petites manivelles.

11. Traverse du support de retors. A A, les trous des petites manivelles.

12. Manivelle du support de retors. A A, la manivelle. B, la broche. C C, *&c.* les petites manivelles.

13. Crochet. A, le crochet. B, le manche.

14. Fourche. A, la fourche. B, le manche.

A

Fig. 15. Petite manivelle. A, la manivelle. B, l'embâse. C, la tige. D, le crochet.
16. Roue du support de retors.
17. Rouet à main. A, le chassis. BB, les roues. C, la manivelle. D, le manche.
18. Partie du chassis du rouet à main. AA, *&c.* les tenons.
19. Autre partie du chassis du rouet à main. AA, *&c.* les trous des tenons. B, la pointe.
20. Petite roue du rouet à main.
21. Grande roue du rouet à main.
22. Manivelle du rouet à main. A, le quarré. B, la tige. C, le manche.
23. Pignon du rouet à main. A, le pignon. B, l'arbre. C, le crochet.
24. Arbre du pignon. B, le crochet.
25. Pignon. AA, les dents.

PLANCHE V.

Métier à galon.

Elévation perspective du métier à faire le galon. AA, *&c.* les piliers. BB, les barres de long. CC, *&c.* les écharpes. DD, les barres de long du haut. EE, les traverses du haut de large. FF, les poulies du chevalet. GG, les supports des poulies. HH, les broches des poulies. II, les montans du chevalet. KK, les traverses de long du chevalet. LL, les traverses de large du chevalet. M, le siége. NN, *&c.* les marches. O, les bretelles de la poitriniere. P, le battant garni. Q, le bandage du battant. RR, l'arrête du battant. RR, les cremailleres. S, le porte-rame de devant. T, le porte-rame de derriere. UU, les potenceaux. VV, *&c.* les ensouples. XX, les supports des potenceaux. YY, les traverses des supports des potenceaux. Z, les bâtons de retour. *&c.* le chassis des retours. *aa*, les potenceaux des retours. *b*, les rouleauxdes potenceaux de retour. *c*, les tirans de retour. *d*, la planchette du retour. *e*, le porte-planchette. *f*, les conduits des tirans de retour. *gg*, les soies de la chaîne. *h*, la passette. *i*, le galon fait. *k*, l'ensouple de devant. *ll*, les lames. *mm*, les traverses des lames. *nn*, les lisses. *o*, les tirages des lames. *p*, les tirages des lisses. *q*, les contrepoids des lisses. *rr*, les traverses des lisses. *s*, les fuseaux. *t*, les rames. *u*, la traverse du porte-rame de derriere. *v*, les aiguilles.

PLANCHE VI.

Détail du métier à galon.

Fig. 1 & 2. Piliers de devant du métier à galon. AA, *&c.* les mortaises. BB, les tenons.
3 & 4. Piliers de derriere. AA, *&c.* les mortaises. BB, les tenons.
5 & 6. Traverses de longueur du haut. AA, les mortaises.
7 & 8. Traverses de longueur du bas. AA, *&c.* les tenons.
9, 10, 11 & 12. Les écharpes. AA, *&c.* les tenons.
13. Chassis des bâtons de retour. AA, les supports. BB, les tenons. CC, les montans. DD, les traverses.
14. Conduits des tirans de retour. AA, *&c.* les trous de conduits. BB, les pattes.
15 & 16. Les potenceaux des chaînes. AA, les entailles des supports. BB, *&c.* les entailles des ensouples.
17. Boulon des bâtons de retour. A, la tête. B, la tige.
18 & 19. Les potenceaux des retours. AA, les potenceaux. BB, les écharpes. CC, les trous des broches des rouleaux. DD, les tenons.
20 & 21. Supports des potenceaux des chaînes. AA, les tenons.
22 & 23. Traverses du chassis supérieur. AA, *&c.* les tenons.
24. Traverse du porte-rame de derriere. AA, les tenons.
25. Traverse des piliers de devant. AA, *&c.* les tenons.
Fig. 26 & 27. Traverses des supports des potenceaux des chaînes. AA, *&c.* les tenons. BB, les mortaises.
28. Ensouple de devant. A, le pignon. BB, les trous des leviers. CC, les tourillons.
29. Pignon de l'ensouple. AA, les dents.
30. Bouton des tirans de retour. A, le tirant. B, le bouton.
31 & 32. Traverses des lames. AA, *&c.* les pattes.
33. Conduit des boutons des retours. AA, *&c.* les trous des conduits. BB, les pattes.
34. Chien de l'ensouple. A, le trou pour l'arrêter.
35. Porte-planchette. A, la traverse. B, le montant. C, l'écharpe. DD, les tenons.
36. Planchette. A, la planchette. BB, les tourillons.
37. Levier de l'ensouple.
38. Siége de l'ouvrier. A, le banc. BB, les montans. CC, *&c.* les traverses pour l'arrêter. D, le pont.

PLANCHE VII.

Détail du métier à galon.

Fig. 1. Battant. AA, les montans. B, la traverse du haut. CC, les tourillons. DD, les porte-peignes. E, le peigne.
2. Bandage. A, le bois servant de garol. BB, les cordages.
3 & 4. Crémailleres.
5. Les porte-rames. A, le porte-rame de devant. B, le porte-rame de derriere. CC, *&c.* les rames.
6. Navette. A, le bois. B, la bobine.
7. Bobine de la navette.
8. Grande passette. A, le fil de laiton spiral. B, la baguette.
9. Lames. AA, les pivots. BB, les branches.
10 & 11. Broches des lames. AA, les têtes. BB, les tiges.
12. Haute lisse. AA, les ficelles. D, le contrepoids. CC, les traverses. D, le tirant.
13 & 14. Poulies du châtelet.
15 & 16. Supports du châtelet. AA, les traverses du haut. BB, *&c.* les montans. CC, les traverses du bas. DD, *&c.* les mortaises. EE, *&c.* les tenons.
17 & 18. Traverses de long du châtelet. AA, *&c.* les tenons.
19 & 20. Broche des poulies du châtelet. AA, les têtes. BB, les tiges. CC, les trous de clavettes.
21. Boulon des marches. A, la tête. B, la tige. C, le trou de la clavette.
22. Marche. A, le trou du pivot. B, la branche.

PLANCHE VIII.

Façon de passer le patron par-devant.

Fig. 1. Métier à galon. A, le passage du patron par-devant.
2. Echantillon de galon sortant de dessus le métier.
3. Dessein de l'échantillon translaté. A, est le premier retour. B, le second. C, le troisieme. D, le quatrieme. E, le cinquieme. F, le sixieme. G, le septieme.

PLANCHE IX.

Façon de passer le patron par derriere.

Fig. 1. Métier à galon. A, le passage du patron par derriere.
2. Patron. A, patron de douze livres sans retour. B, patron de six retours à dix livres chacun. C, patron de deux retours à dix livres chacun.

PLANCHE X.

Métier à livrée.

Fig. 1. Derriere du métier à livrée, le devant étant semblable au précédent. AA, *&c.* les alonges des potenceaux. BB, les supports des alonges des potenceaux. CC, *&c.* les roquetins. DD, *&c.* les poids

des roquetins. EE, les potenceaux des ensouples. F, les poids des ensouples.

Fig. 2. Les bretelles. AA, les bretelles. B, la poitriniere.

3. Sangle qui se place derriere l'ouvrier. AA, les attaches.

4 & 5. Porte-rouleaux du galon. AA, les tenons. BB, les trous des tourillons.

6. Rouleau du galon. A, le rouleau. BB, les tourillons.

7. Support du galon. AA, la ficelle. B, la bobine.

8. Roquetin dégarni.

9. Roquetin garni. A, la broche. B, le poids.

10. Broche de roquetin. A, la tête. B, la tige.

11. Patron des cinq premiers retours, à douze livres chacun, de la *fig.* 3. de la Planche VIII.

PLANCHE XI.

Dessein de galon.

Fig. 1. Dessein de galon avec ses cables sortant des arcades, ornemens de la livrée du Roi. A, la chaîne. B, le galon. CC, *&c.* les cables. DD, les arcades. EE, les pavettes.

2. Autre dessein garni de ses couteaux. A, la chaîne. B, le galon. CC, les couteaux.

3. Grand couteau. A, le tranchant. B, le manche coudé.

4. Petit couteau. A, le tranchant. B, le manche coudé.

5. Dessein de galon avec les couteaux à couper le velours. A, la chaîne. B, le galon. CC, les couteaux.

6. Petit; 7, moyen; & 8. grand couteaux à couper le velours. AAA, les taillans. BBB, les manches coudés.

9. Arcade. AA, l'arcade. B, la broche des bobines.

10. Les bobines garnies & montées sur leur broche. AAA, les bobines. BB, la broche.

11, 12 & 13. Bobines dégarnies.

PLANCHE XII.

Métier de ruban figuré.

Fig. 1. Elévation perspective du métier du ruban figuré, il ne differe des autres que par le bricoteau. A, arrêté au châtelet.

2. Bricoteau & ses dépendances. A, le tirant. B, le levier. C, la mouffle. D, la broche des poulies. E, la traverse supérieure. F, la traverse inférieure. GG, les cordes. HH, *&c.* les lissettes. II, les fuseaux.

PLANCHE XIII.

Monture ou passage du galon ou ruban.

Le haut de cette Planche représente un attelier où des ouvriers sont occupés les uns en *a* à passer un ruban au moulin, & un en *b* à éplucher un autre ruban.

Fig. 1. Métier à monter le ruban pour l'éplucher. A, le ruban. BB, les rouleaux. CC, *&c.* les piliers. DDD, les traverses de long. EE, *&c.* les traverses de large.

2. Rouleau. A, le rouleau. B, le ruban. C, le pignon. DD, les tourillons. E, la manivelle.

3. Manivelle. A, le tourillon. B, la tige. C, le manche.

4. Pignon.

5. Le chien.

6. Outil à éplucher. A, l'outil. B, le manche.

7. Moulin à passer le ruban. A, la selle. BB, *&c.* les piés. CC, *&c.* les montans du moulin. D, le cylindre supérieur. EE, les coussinets. FF, les arrêts. G, la manivelle. H, le moulinet. II, les supports du moulinet.

8 & 9. Cylindres. AA, les cylindres. BB, les quarrés. CC, les tourillons.

10 & 11. Broches d'arrêts.

12 & 13. Coussinets supérieurs.

14 & 15. Coussinets inférieurs.

Fig. 16 & 17. Supports du moulinet.

18. Arbre du moulinet.

19. Volant du moulinet. A, le trou de l'arbre.

PLANCHE XIV.

Fumage du galon.

Le haut de cette Planche représente un attelier à fumer le galon, où plusieurs ouvriers sont occupés l'un en *a* à tourner le cylindre, tandis qu'un autre en *b* pose le galon dessus, un autre en *c* tourne le cylindre d'une main & pose le galon de l'autre; on voit en *d* le cylindre suspendu au-dessus d'un poële de feu.

Fig. 1. Cylindre monté. A, le cylindre. BB, le galon tourné autour. C, l'arbre. D, la manivelle. EE, le support.

2. Ecroux à anneaux servant à accrocher le cylindre. A, l'écrou. B, l'anneau.

3. Manivelle. A, le quarré. B, la tige. C, le manche.

4. Roue du cylindre. AA, le cercle. BB, les rayons. C, le trou de l'arbre.

5. Arbre du cylindre. A, l'arbre. BB, les embâses. CC, les tourillons. D, le quarré. E, la vis à écroux.

6. Chassis de rayon. AA, *&c.* les rayons. BB, *&c.* les tenons. C, le trou de l'arbre.

7. Cercle du cylindre.

8 & 9. Supports du cylindre. AA, *&c.* les supports croisés. BB, les sommiers. CC, *&c.* les mortaises.

10 & 11. Entretoises des supports. AA, *&c.* les tenons.

12. Poële à fumer le galon.

PLANCHE XV.

Métier à franges.

Le haut de cette Planche représente un attelier à faire les franges où plusieurs ouvriers travaillent, l'un en *a* à faire les franges au métier, les autres en *b* & *c* à faire les guipures.

Fig. 1. est l'élévation perspective du métier à frange. AA, les piliers de devant. BB, les piliers de derriere. CC, les traverses de long d'en-bas. DD, les traverses de long du milieu. EE, les traverses de long du haut. FF, les écharpes. G, le support des poulies. HH, les traverses de derriere. II, les porte-ensouples. KK, *&c.* les ensouples. LL, les supports de l'ensouple de derriere. M, le contre-poids. N, le bandage des lisses. O, les lisses. P, les rames. Q, les lames. RR, les porte-lames. S, les tirans des lisses. T, les marches. UU, les traverses de derriere. VV, les porte-siéges. X, le siége. Y, le rouleau. ZZ, les porte-rouleaux. *&c*, l'ensouple de devant. *a*, les franges faites.

2. Guipoir. A, la broche. B, le crochet. C, le plomb.

3. Guipure. AA, partie non-guipée. B, partie guipée.

PLANCHE XVI.

Détail du métier à frange.

Fig. 1 & 2. Piliers de derriere. AA, les tenons.

3 & 4. Piliers de devant. AA, *&c.* les mortaises. BB, les mortaises de la traverse de devant.

5 & 6. Porte-siége. AA, les piés. BB, les tiges. CC, les clavettes. DD, les goujons.

7, 8, 9 & 10. Traverses de long d'en-bas & du milieu. AA, *&c.* les tenons.

11 & 12. Traverses de long du haut. AA, les parties arrondies de derriere.

13 & 14. Traverses des supports des ensouples. AA, *&c.* les tenons.

15. Traverse des supports du siége. AA, les tenons.

16. Traverse du haut de devant. AA, les mortaises pour les porte-rouleaux.

17. Ensouple de devant. A, le rouleau. BB, les tourillons. C, le cric. DD, les trous des leviers.

18. Le siége.

Fig. 19. Support des porte-liſſe. A, le ſupport. BB, les pattes. CC, les porte-poulies. D, la broche. EE, les poulies.
20 & 21. Porte-enſouple. AA, *&c.* les tenons.
22. Rouleau de devant. A, le rouleau. BB, les tourillons. CC, les porte-rouleaux. DD, les tenons. EE, les mortaiſes.
23 & 24. Echarpes des traverſes de long du haut. AA, *&c.* les tenons.
25 & 26. Support des enſouples de derriere. AA, *&c.* les pattes.
27. Liſſette. A, bout de la traverſe du haut. B, bout de la traverſe du bas. CC, les ficelles. D, la boucle. E, la rame.
28. Liſſe. A, le tirant. B, la traverſe du haut. C, la traverſe du bas. DD, les ficelles. EE, les boucles.
29. Poulie.

PLANCHE XVII.

Détail du métier à franges.

Fig. 1. Enſouple de derriere. AA, *&c.* les rouleaux. BB, la broche.
2 & 3. Les porte-enſouples. AA, les entailles.
4. Bobine dégarnie.
5. Bobine garnie.
6. Broche de marches.
7, 8 & 9. Marches. AAA, les trous du pivot. BBB, les bronches.
10. Bandage des liſſes. AA, le cordage. B, le garol. C, la poulie.
11. Contrepoids de l'enſouple. A, le contrepoids. B, la corde.
12. Boulon des lames. A, la tête. B, la tige.
13, 14 & 15. Lames. AAA, les trous de pivot. BBB, les branches.
16 & 17. porte-lames. AA, les pattes.
18. La cheville ſortant de deſſus le métier.
19. La cheville finie.
20. Le poucier.
21. Le doigtier.
22. Les boucles de liſſe. AA, les tirages. B, les boucles.
23. Moule de frange unie.
24. Modele de frange unie.
25. Moule de frange feſtonée.
26. Modele de frange feſtonée.
27. Moule de frange feſtonée & propre au travail.
28. Modele de frange feſtonée.

PLANCHE XVIII.

Le haut de cette Planche repréſente un attelier où pluſieurs ouvriers ſont occupés, l'un en *a*, à travailler au métier à la baſſe liſſe; un autre en *b*, à plier le galon ſur l'enſouple du plioir, qu'il tourne d'une main tenant le peigne de l'autre, & un autre en *c*, à tenir l'enſouple.

Le bas de cette Planche repréſente le métier à la baſſe liſſe. AA, les piliers de devant. BB, les piliers de derriere. CC, les piliers de long d'en-bas. DD, *&c.* les gouſſets. EE, les pieces de long d'en-haut. FF, les traverſes d'en-bas. GG, les traverſes d'en-haut. H, le ſiége. II, les traverſes des porte-potenceaux. KK, les porte-potenceaux. LL, les potenceaux. MM, les enſouples des marches. N, l'enſouple de devant. OO, les marches. P, le bouton des marches. QQ, les lames. RR, les rapports des lames. SS, les liſſes. TT, les rames. UU, les poulies. VV, les rapports des poulies. X, les traverſes des rapports des poulies.

PLANCHE XIX.

Détail du métier à la baſſe liſſe.

Fig. 1 & 2. Les pieces de long d'en-haut. AA, les mortaiſes des traverſes.
3 & 4. Piliers de derriere. AA, les tenons. BB, les mortaiſes des traverſes des porte-potenceaux. CC, les mortaiſes des pieces de long d'en-bas. DD, les mortaiſes des gouſſets.
Fig. 5 & 6. Piliers de devant. AA, *&c.* les tenons. BB, les mortaiſes des traverſes.
7 & 8. Les pieces de long d'en-bas. AA, *&c.* les tenons. BB, les trous de l'enſouple de devant.
9 & 10. Traverſes des porte-potenceaux. AA, *&c.* les tenons.
11. Traverſe d'appui. AA, les tenons. BB, les mortaiſes des porte-rouleaux.
12. Traverſe d'en bas du devant. AA, les tenons.
13. Enſouple de devant. AA, les tourrillons. BB, les trous des leviers.
14. Cric de l'enſouple. AA, les dens. B, le trou épiaſſé.
15. Cliquet du cric. A, le pivot.
16, 17, 18 & 19. Gouſſets. AA, *&c.* les tenons.
20 & 21. Potenceaux. AA, les entailles des porte-potenceaux. BB, *&c.* les tenons.
20 & 21. Potenceaux. AA, les entailles des porte-potenceaux. BB, *&c.* les entailles des enſouples.
22 & 23. Porte-potenceaux. AA, *&c.* les pattes.
24 & 25. Marches. AA, les trous du boulon. BB, *&c.* les trous des tirages.

PLANCHE XX.

Détail du métier à baſſe liſſe & du plioir.

Fig. 1 & 2. Traverſes des porte-potenceaux. AA, les tenons.
3. Siége. A, la planche. BB, les pieds. C, la traverſe. DD, les entretoiſes.
4. Traverſe des porte-poulies. A, la traverſe. BB, les porte-poulies. CC, les poulies. D, la broche.
5 & 6. Porte-poulies. A, les tenons. BB, les trous de la broche.
7 & 8. Poulies. AA, les trous de la broche.
9. Enſouple de deſſus. A, l'enſouple. BB, la broche.
10. Broches des poulies. A, la tête. B, la tige.
11 & 12. Lame. AA, les trous du boulon. BB, *&c.* les trous des tirages.
13. Rouleau de devant. A, le rouleau. BB, les porte-rouleaux. CC, les tenons.
14. Les porte-lames. AA, les trous du boulon. BB, les pattes.
15. Plate-navette. A, l'ouverture. B, les trous pour le paſſage de la trame.
16. Bobine de la plate-navette. A, la bobine. B, la broche.
17. Echantillon de rame & de trame pour montrer le paſſage de la plate-navette. AA, *&c.* les rames. BB, la trame. C, la plate-navette.
18. Echantillon de paſſepoil ou galon de meuble.
19. Liſſe. AA, les liſſes. BB, *&c.* les liſſoires. CC, les tirages.
20. Plioir. A, la ſelle. BB, les piés. CC, les ſupports de l'enſouple. D, l'enſouple. E, la manivelle. F, le ruban.
21. Enſouple du plioir. A, l'enſouple. BB, les tourillons. C, la manivelle. DD, le ruban. E, le peigne. F, le vergeon.
22. Le vergeon.
23. Coupe reſpective du peigne. A, le peigne. B, les rames.
24. Peigne. AA, les pieces de long. BB, les traverſes. CC, les dents. DD, les broches.
25. Piece de long de deſſus. A, la piece. BB, les broches.
26. Peigne démonté. A, la piece d'en bas. BB, les traverſes. CC, les dents.
27. Enſouple. AA, les rouleaux. B, l'entaille du vergeon. CC, les tourillons.

PLANCHE XXI.

Façon de la nompareille.

Le haut de cette Planche repréſente un attelier où pluſieurs ouvriers ſont occupés à faire la nompareille; les uns en *a*, à ſéparer les branches de nompareille au ſortir du moulin; une ouvriere en *b*, à tourner le devidoir pour recevoir la nompareille gommée; un

ouvrier en *c*, à conduire la nompareille sur le devidoir; un autre en *d*, à gommer la nompareille; une ouvriere en *e*, à tirer la nompareille lorsqu'elle est gommée.

Fig. 1. Moulins à passer la nompareille. A, le cylindre de buis. B, le cylindre de cuivre. C, la manivelle. D D, les jumelles. E, la selle. F, le rateau. G, la corbeille. H H, la nompareille. I, la banque. K K K, les jumelles. L L L, les roquetins. M, la selle de la banque.
2. Cylindre de buis. A, le cylindre. B B, les tourillons de fer.
3. Cylindre de cuivre. A, le cylindre B B, les tourillons de fer. C, le quarré de la manivelle.
4. Manivelle. A, le quarré. B, la tige. C, le manche.
5, 6 & 7. Jumelles de la banque. A A A, les tenons doubles. B B B, les trous des broches des roquetins.
8. Selle de la banque. A A A, les mortaises doubles.
9. Rateau. A, le support. B, la traverse. C C, les branches.
10 & 11. Jumelles du moulin. A A, les entailles des tourillons des cylindres. B B, les tenons doubles.

PLANCHE XXII.

Détail des outils propres à faire la nompareille.

Fig. 1. Façon de gommer la nompareille. A, le devidoir. B, l'arbre. C, la manivelle. D D, le support. E E, la nompareille. F, le bâton à gomme. G, la terrine à gomme. H, la sellette à gomme. I, la banque. K K K, les jumelles. L L L, les roquetins. M, la selle de la banque. N N, les piés.
2. Broche de roquetins.
3. Roquetins sur leur broche. A A, les roquetins. B B, la broche.
4. Bâton à gomme.
5. Manivelle. A, le levier. B, le manche.
6. Devidoir. A A, les chassis des rayons. B B, *&c.* les traverses.
7. Arbre du devidoir. A A, les tourillons. B, les trous de la manivelle.
8 & 9. Chassis de rayons du devidoir. A A, *&c.* les raies. B B, les trous de l'arbre.
10 & 11. Les deux supports du devidoir. A A, les jumelles. B B, les entailles des tourillons. C C, les tonnieres. D D, *&c.* les contrefiches.
12. Pelle à feu longue.
13. Support de la pelle à feu. A A, les piés. B, l'arbre à tourillon. C C, les traverses.
14. Poulie à passer la nompareille. A, la poulie. B B, les tourillons de l'arbre.
15. Corbeille à contenir la nompareille.
16. L'arbre de la poulie. B B, les tourillons.
17. Terrine à gommer.
18. Tablettes à gommer.
19. Banque. A, la selle. B B, les piés. C C, les jumelles. D, la traverse du haut. E E, les roquetins. F F, les broches.

PLANCHE XXIII.

Façon des peignes.

Le haut de cette Planche représente un attelier où plusieurs ouvriers sont occupés, l'un en *a*, à monter les peignes; les autres en *b*, *c* & *d*, à préparer les roseaux pour faire les dents des peignes.

Fig. 1 & 2. Poupées montées de leurs rasoirs.
3. Petite poupée d'établi. A, la poupée. B, la gache de de fer à patte.
4. Grande poupée d'établi. A, la poupée. B, la vis. C, la gache de fer. D, l'écrou.
5 & 6. Clés. A A, les têtes.
7. Etabli. A A, le dessus de l'établi. B B, les piés. C C, les mortaises des poupées d'établi. D D, les trous des poupées à rasoirs.

PLANCHE XXIV.

Détail pour la façon des peignes.

Fig. 1. Petite poupée d'établi. A, la tête. B, la queue. C, la mortaise.
2. Ecrou de cuivre de la grande poupée.
3. Vis de la grande poupée d'établi. A, la vis. B, le touret.
4. Grande poupée d'établi. A, la tête. B, l'écrou de cuivre. C, la queue. D, la mortaise.
5. Ecrou de la vis.
6. Gâche de la vis. A, la rainure.
7. Gâche à patte de la petite poupée d'établi. A, la rainure. B, la patte.
8 & 9. Pieces de fer pour égaliser les peignes.
10. Poupée à rasoir. A, la tête. B, la queue.
11 & 12. Rasoirs à roseaux. A A, les taillans. B B, les dos. C C, les pointes.
13. Roseau ou canne.
14. Roseau coupé avec la serpette.
15. Serpette. A, le fer. B, le manche.
17. Paquet de roseaux préparés.
18. Poinçon à égaliser les dents des peignes. A, le fer. B, le manche.
19. Fourchette. A, la fourchette. B, le manche.
20. Piece pour ouvrir les dents. A, la pointe.
21 & 22. Pelotes de fil poissées.
23. Chassis de peigne préparé. A, la gâche de la vis. B, la gâche à patte. C C, les pieces de fer à égaliser. D D, *&c.* les jumelles du peigne. E E, *&c.* les liens-jumelles. F, la balle de fer à serrer les dents.
24 & 25. Pieces de fer à égaliser les dents.
26. Roseau préparé pour une dent.
27. Batte de fer à serrer les dents. A, la batte. B, le manche.
28. Peigne fait. A A, les dents. B B, *&c.* les jumelles.
29 & 30. Jumelles d'un peigne. A A, *&c.* les jumelles. B B *&c*, les liens.

PLANCHES XXV.

Façon des peignes à la maniere angloise.

Le haut de cette Planche représente un attelier où plusieurs ouvriers sont occupés à monter les peignes à la maniere angloise, l'un en *a* à arranger les dents des peignes, & un en *b* à les garnir en étain.

Fig. 1. Plan.
2. Elévation perspective d'un établi à monter les peignes à la maniere angloise. A A, l'établi. B B, *&c.* les piés. C C, les traverses servant de support. D D, les fiches d'arrêts. E E, les cales. F F, la tablette inférieure. G G, la tablette supérieure. H H, les barres de côté. I, la traverse du bout. K, la traverse de la vis. L, la vis. M, l'écrou. N, la manivelle. O O, les dents du peigne. P P, intervalles pour être coulés en plomb.

PLANCHE XXVI.

Détails de la machine à monter les peignes à la maniere angloise.

Fig. 1. Coupe longitudinale.
2. Coupe transversale de la machine à monter les peignes. A A, la tablette inférieure. B B, la tablette supérieure. C C, les barres de côté. D D, la traverse du bout. E, la traverse de la vis. F, la vis. G, l'écrou. H, la manivelle.
3. Traverse de la vis. A A, les entailles.
4 & 5. Traverses servant de support. A A, *&c.* les mortaises.
6, 7, 8 & 9. Fiches d'arrêts. A A, *&c.* les tenons. B B, *&c.* les volutes.
10, 11, 12 & 13. Cales. A A, *&c.* les têtes.
14. Vis. A, la vis. B, la tête.
15. Traverse du bout. A A, les entailles des barres de côté. B B, les entailles des barres de dessus.

Fig. 16. Ecroux.
17. Manivelle. A A, les têtes. B, la tige.
18 & 19. Barres de côté.
20, 21 & 22. Dents longues & courtes du peigne.
23. Tablette supérieure.
24. Tablette inférieure.

PLANCHE XXVII.

Façon des lisses.

Le haut de cette Planche représente un attelier à faire les lisses, les uns en *a* à passer les lisses sur le métier à chassis, & un autre en *b* à les passer sur le métier à selle.

Fig. 1. Métier à faire les lisses ou lissoir. A A, la selle. BB, les piés. C C, les montans ou jumelles. D D, les pieces à rainure. E E, *&c.* les traverses. F F, *&c.* les fiches pour les arrêter. G G, les lisses. H, le fuseau. I, la ficelle. K, le contrepoids.
2, 3, 4 & 5. Traverse du lissoir. A A, *&c.* les tenons.
6 & 7. Pieces à rainure. A A, *&c.* les rainures. B B, *&c.* les trous des fiches.
8. Bobine garnie de ficelle à lisse.
9 & 10. Montans ou jumelles. A A, les tenons. B B, les queues. C C, les mortaises à clé.
11 & 12. Clés. A A, les têtes.
13. Pinces plates. A A, les mors. B B, les branches.
14. Fiche. A, la tige. B, la tête.

PLANCHE XXVIII.

Detail pour la façon des lisses.

Fig. 1. Métier à faire les lisses ou lissoir. A A, *&c.* les piés. B B, les traverses de long. C C, les traverses de côté. D D, les pieces à rainures. E E, les traverses de lisse. F F, *&c.* les fiches pour les arêter. G G, les lisses. H, la bobine garnie de ficelle à lisse.
2. La ficelle & son contrepoids. A, le contrepoids.
3. Fuseaux.
4. Moitié de lisse. A A, les lisses. B, partie du tissoir.
5, 6, 7 & 8. Piés du métier à faire les lisses. A A, *&c.* les tenons. B B, *&c.* les mortaises des traverses d'en-bas.
9 & 10. Pieces à rainures. A A, *&c.* les rainures. B B, *&c.* les trous des fiches.
11 & 12. Traverses des lisses. A A, *&c.* les tenons.
13 & 14. Traverse de long d'en-bas. A A, *&c.* les tenons.
15 & 16. Traverses de côté d'en-bas. A A, *&c.* les tenons.
17. Lisses préparées.
18. Les mêmes lisses vues de côté.
19. Les mêmes lisses montées. A A, les lisses. B B *&*, les lissoires.

PLANCHE XXIX.

Façon des afferons des lacets.

Le haut de cette Planche représente un attelier à faire les afferons de lacets, l'un en *a* à couper le laiton, un autre en *b* à préparer le laiton, un ouvrier en *c* à les monter sur les lacets.

Fig. 1. Etabli à couper les afferons. A, la table. B, l'échancrure. C C, les bords. D D, les piés. E, les tissoirs. F, le support des cisoires. G, la jauge.
2. Scabelle à préparer les afferons. A, la table. B, les casses. C, le trou du tasseau. D, les piés.
3. Scabelle à monter les afferons sur les lacets. A, la table. B B, les bords. C, le trou du tasseau. D D, les piés.
4. Supports des lissoirs.
5. Paquet des lacets.
6. Tasseau à bigorne. A A, les échancrures. B B, les bigornes. C, la tige. D, la pointe.

Fig. 7. Marteau. A, la tête. B, la panne. C, le manche.
8. Pointe de jauge. A, la tête. B, la pointe.
9. Tasseau à bigorne. A A, les échancrures. B B, les bigornes. C, la tige. D, la pointe.
10. Pot à l'eau. A, le pot. B, l'aspersoir.

Renvoi des figures indiquées.

Figure 2. Rouet, voyez Planche III. *fig.* 5.
3 & 4. Galon fabriqué, Pl. VIII. *fig.* 2.
5. Dessein translaté, Pl. VIII. *fig.* 3.
6. Patron, Pl. VIII. *fig.* 3.
7. Passage des rames.
8. Passage du patron par devant, Pl. VIII. *fig.* 1. A.
9. Passage du patron par derriere, Pl. IX. *fig.* 1. A.
10. Nominateur des rames.
11. Porte-rames de devant, Pl. VII. *fig.* 5. A.
12. Passage de rames dans la maille.
13. Galon fabriqué, Pl. VIII. *fig.* 2.
14. Echantillon du papier réglé, Pl. VIII. *fig.* 3.
15. Pl. VIII. *fig.* 3.
16. Métier, Pl. X. *fig.* 1.
17. Alonges, Pl. X. *fig.* 1. A A, *&c.*
18. Cables, Pl. XI. *fig.* 1. C C, *&c.*
19. Autre galon, Pl. XI. *fig.* 2.
20. Autre galon, Pl. XI. *fig.* 5.
21. Métier battant, Pl. V.
22. Métier du ruban figuré, Pl. XII. *fig.* 1.
23. Quatre hautes lisses.
24. Levée.
25. Autre levée.
26. Le bricoteau, Pl. XII. *fig.* 2.
27. Bâton de retour en travaillant.
28. Bâton de retour en repos.
29. Ouvrier épluchant le ruban, Pl. XIII. dans la vignette.
30. Passage du ruban, Pl. XIII. dans la vignette en *a*.
31. Lanterne, Planche XIV. dans la vignette en *d*.
32. Galon roulé } Pl. XIV. dans la vignette *a*, *b*, *c*.
33. }
34. Métier coupé.
35. Métier coupé.
36. Les lames enfilées, Pl. VII. *fig.* 9.
37. Métier à frange, Pl. XV. *fig.* 1.
38. Ourdissoir long, Pl. I. dans la vignette en *h*.
39. Femme qui guipe, } Pl. XV. *fig.* 3.
40. Femme qui peigne, }
41. Frange pour être guipée, Pl. XV. *fig.* 3.
42. Métier.
43. Métier à frange coupée.
44. Métier monté.
45. Le porte-lisse, Pl. XVI. *fig.* 19.
46. La lissette, Pl. XVI. *fig.* 27.
47. Doigtier ou poucier, Pl. XVII. *fig.* 20 & 21.
48. La chenille, Pl. XVII. *fig.* 18 & 19.
49. Moule festonné, Pl. XVII. *fig.* 25.
50. Moule uni, Pl. XVII. *fig.* 23.
51. Moule festonné coupé, Pl. XVII. *fig.* 27.
52. Echantillon de frange faite au moule, Pl. XVII. *fig.* 24, 26, 28.
53. Peigne.
54. Six bandes.
55. Bandes coupées.
56. Echantillon de passepoil, Pl. XX. *fig.* 18.
57. Plates navettes, } maniere de tenir l'ensouple, Pl. XX. *fig.* 15.
58. . . . . . } le vergeon passant, Pl. XX. *fig.* 21. F.
59. Le vergeon, Pl. XX. *fig.* 22.
60. Banque, Pl. XXI. *fig.* 1. I.
61. Réparation de la nompareille, Pl. XXI. dans la vignette en *a*.
62. Devidoir tournant, Pl. XXI. *id.* en *b*.
63. Conduite de la nompareille, Pl. XXI. *id.* en *c*.
64. Gommage de la nompareille, Pl. XXI. *id.* en *d*.
65. Tirage de la nompareille, Pl. XXI. *id.* en *e*.

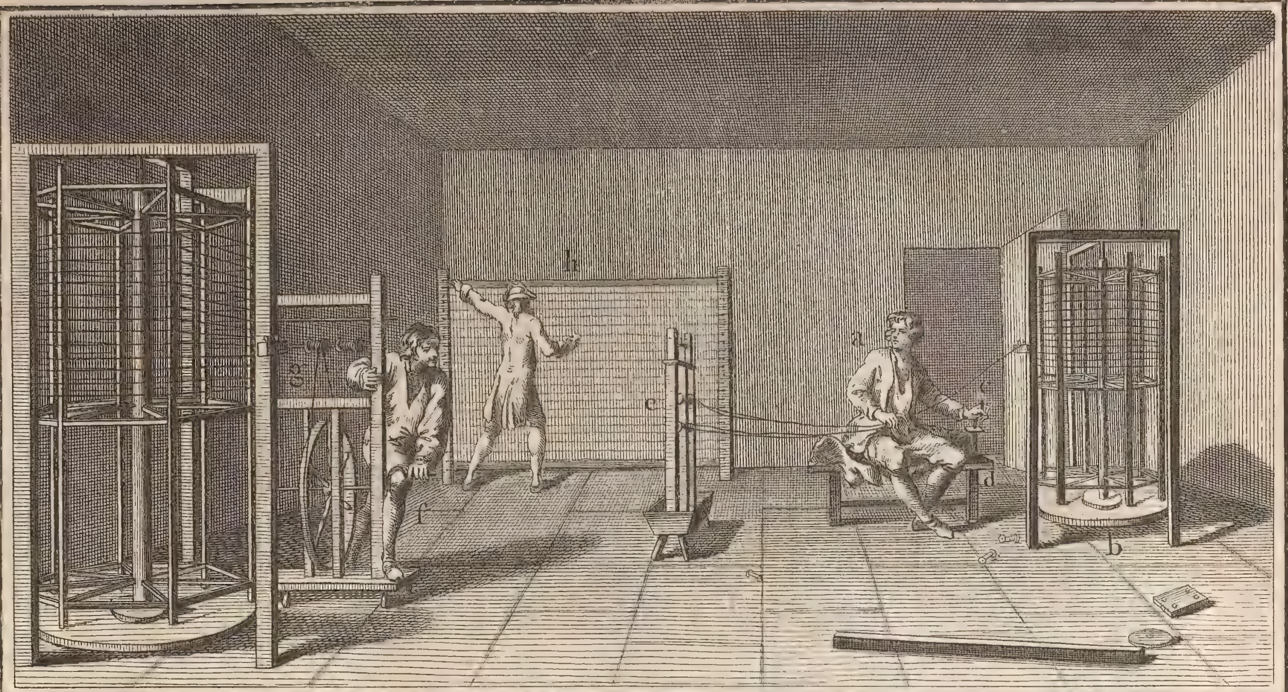


Fig. 1.

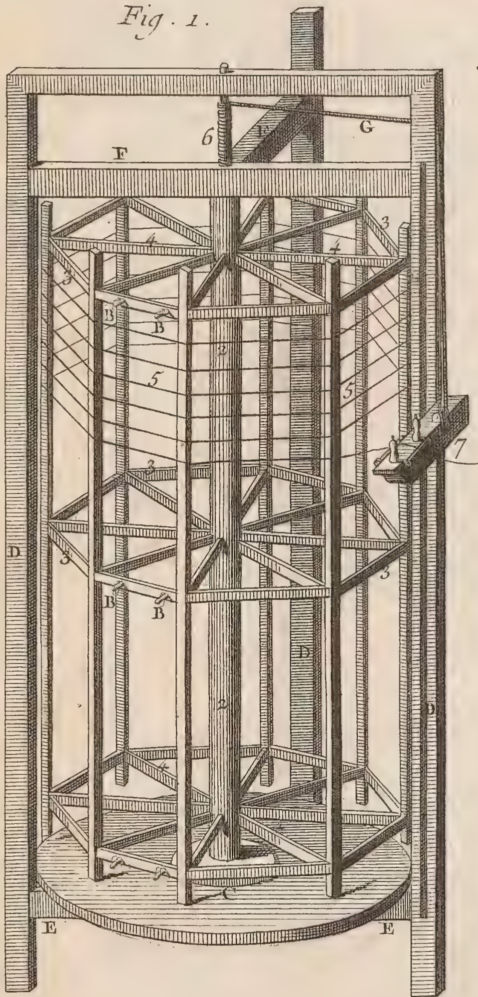


Fig. 2.

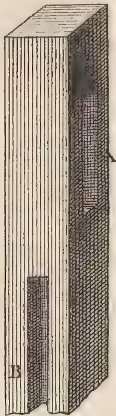


Fig. 3.

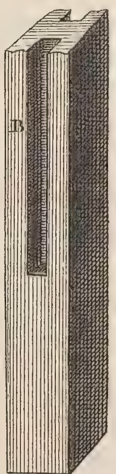


Fig. 4.

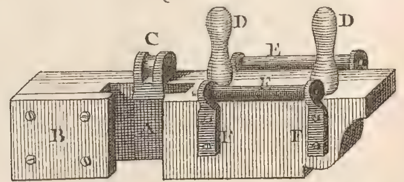


Fig. 5.



Fig. 6.

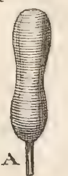


Fig. 7.



Fig. 8.

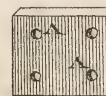


Fig. 9.



Fig. 10.

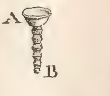


Fig. 13.

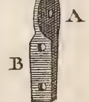


Fig. 11.

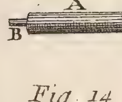


Fig. 12.

Fig. 14.

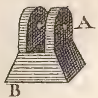


Fig. 16.

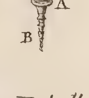


Fig. 15.



Echelle de l'Ourdissoir.

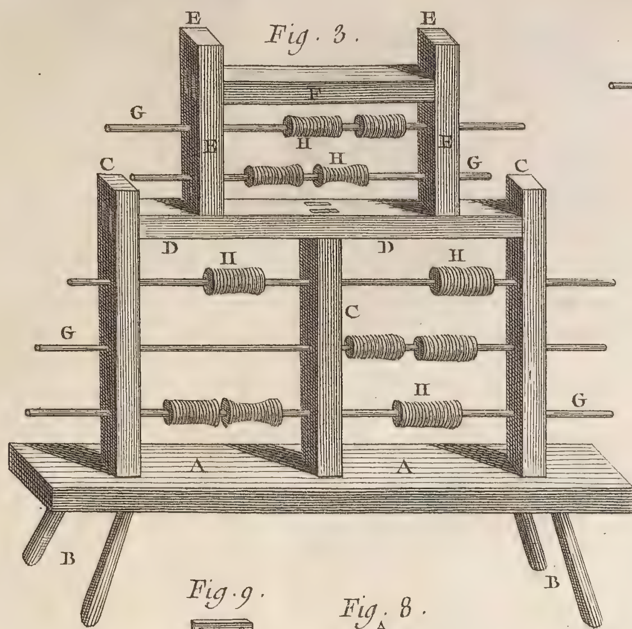


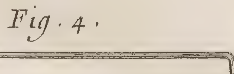
Echelle des Détails.

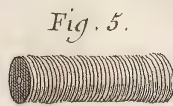


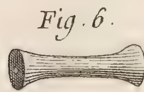
Lucotte Del. Benard Fecit.

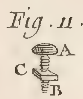
Passementerie, Ourdissoir.

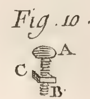


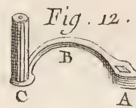


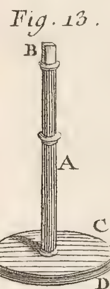


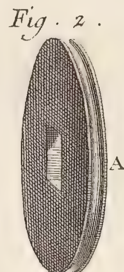


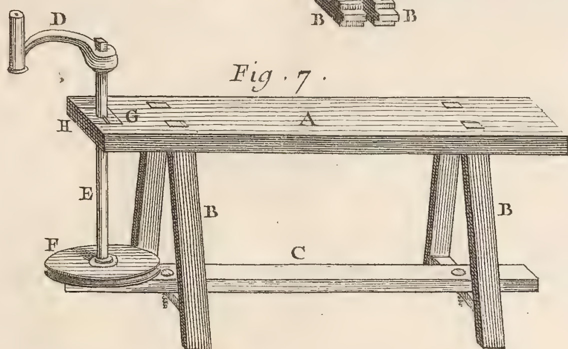


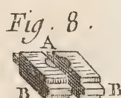


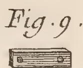




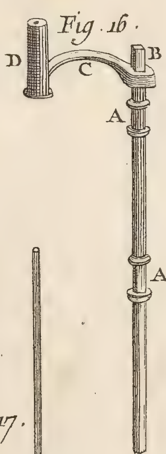


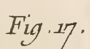


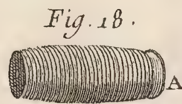


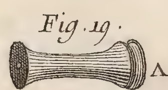


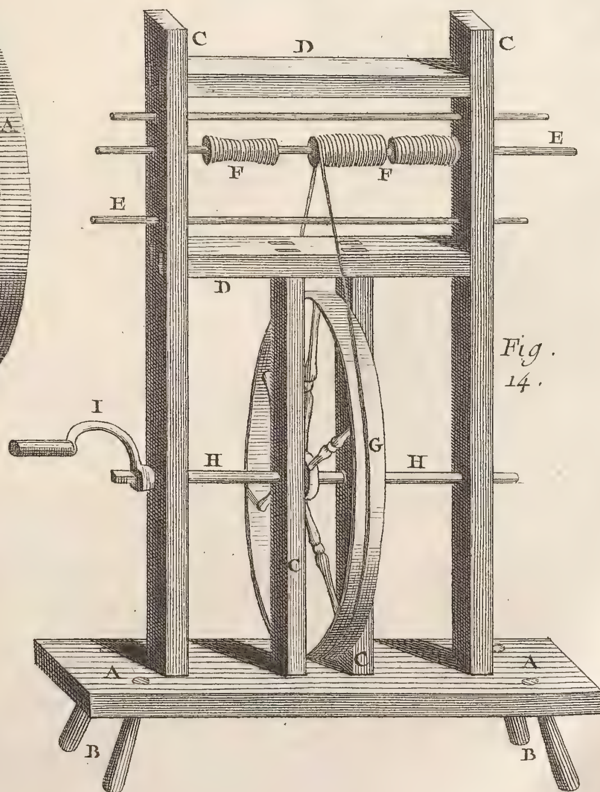


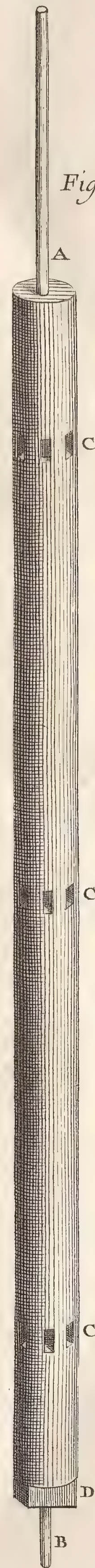














Lucotte Del. Benard Fecit.

Passementerie, Ourdissoir, Banque et Rouet.

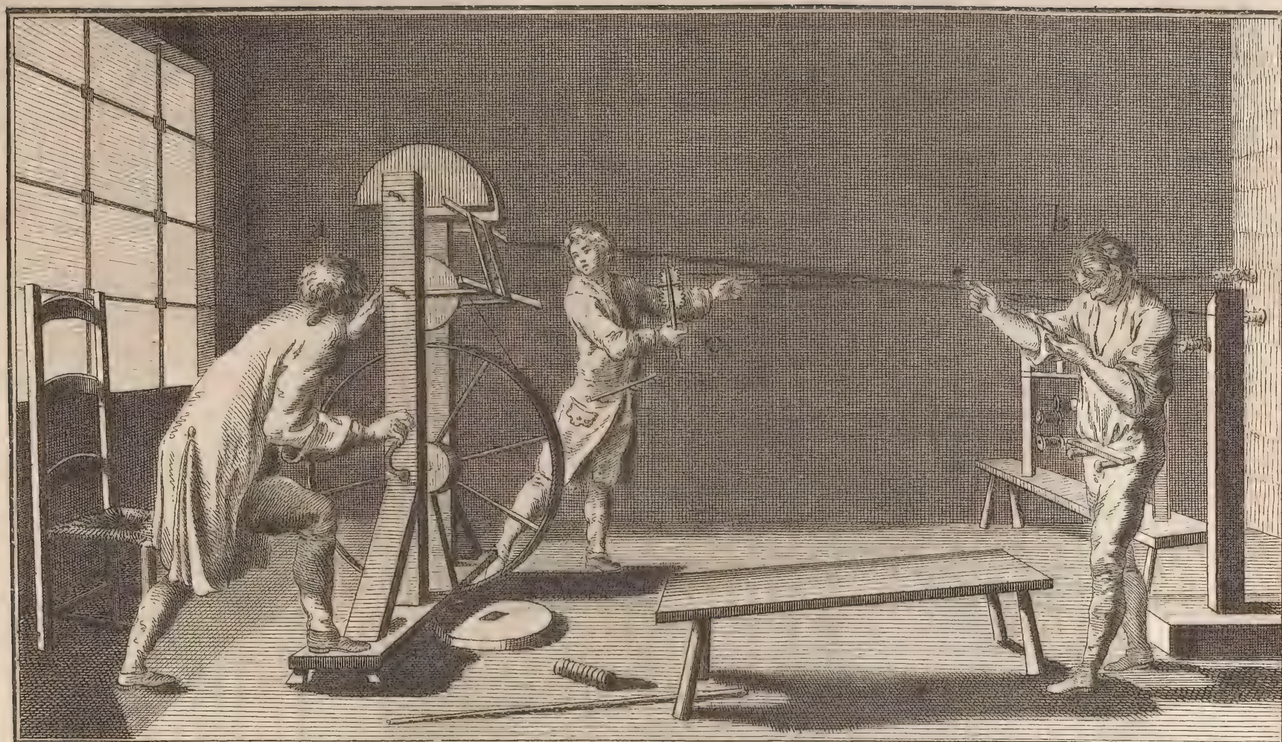


Fig. 1. Fig. 2.

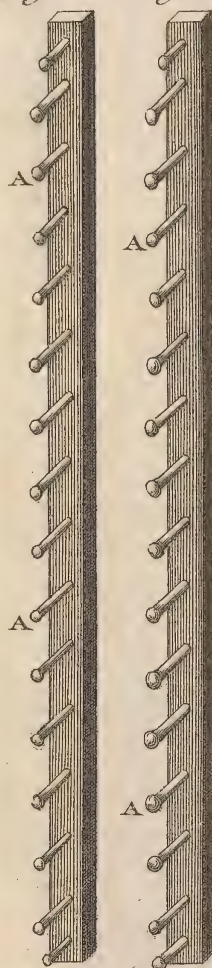


Fig. 3.



Fig. 4.



Fig. 5.

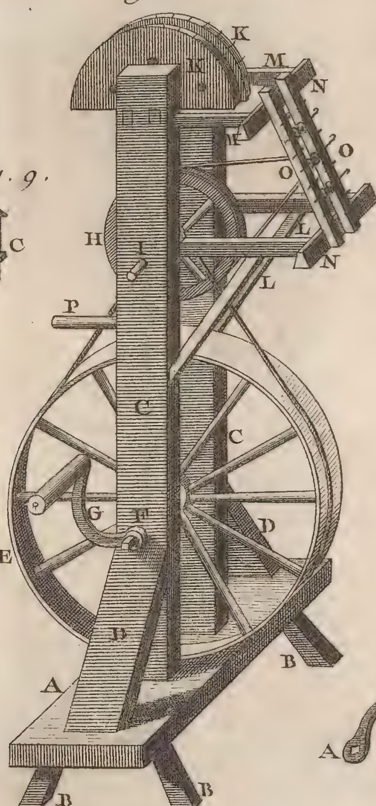


Fig. 9.

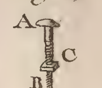


Fig. 6.



Fig. 7.

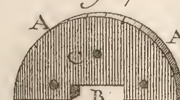


Fig. 8.



Fig. 10

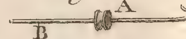


Fig. 12.



Fig. 11.

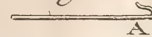


Fig. 14.



Fig. 13.

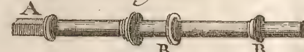


Fig. 16.

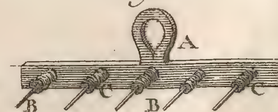


Fig. 15.



Fig. 17.

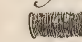
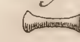


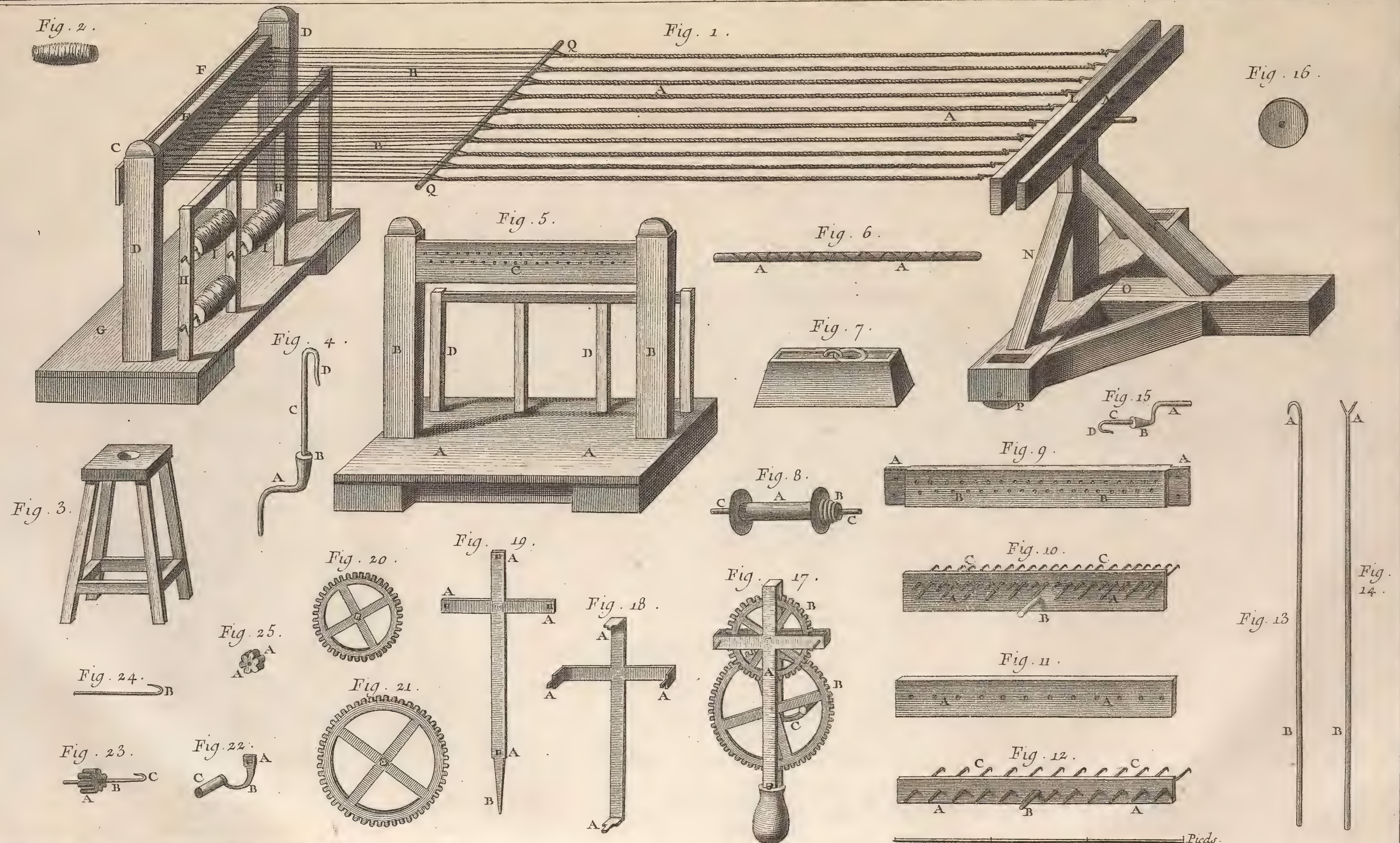
Fig. 18.





Lucotte Del. Benard Fecit.

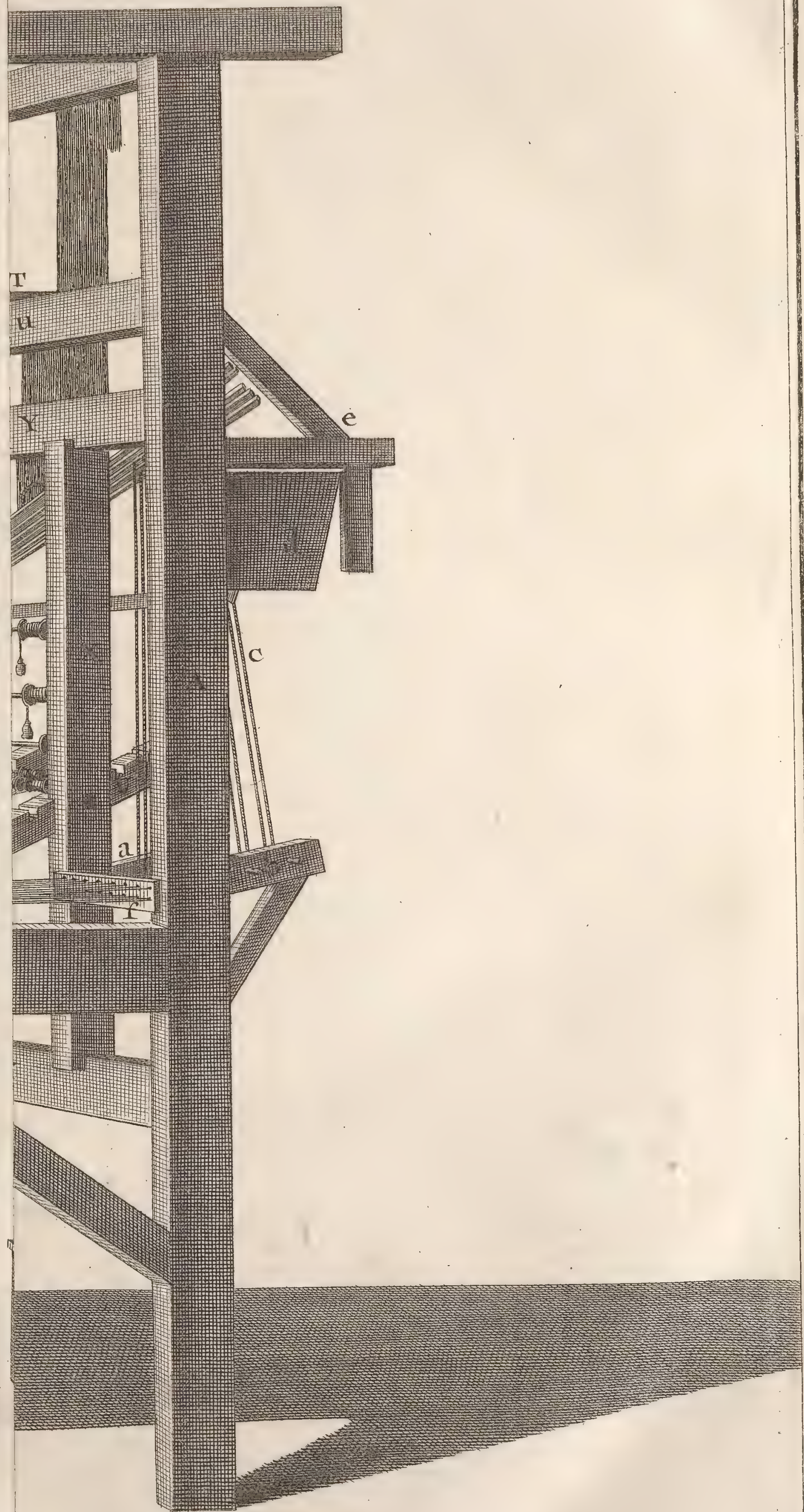
Passementerie, Retors.



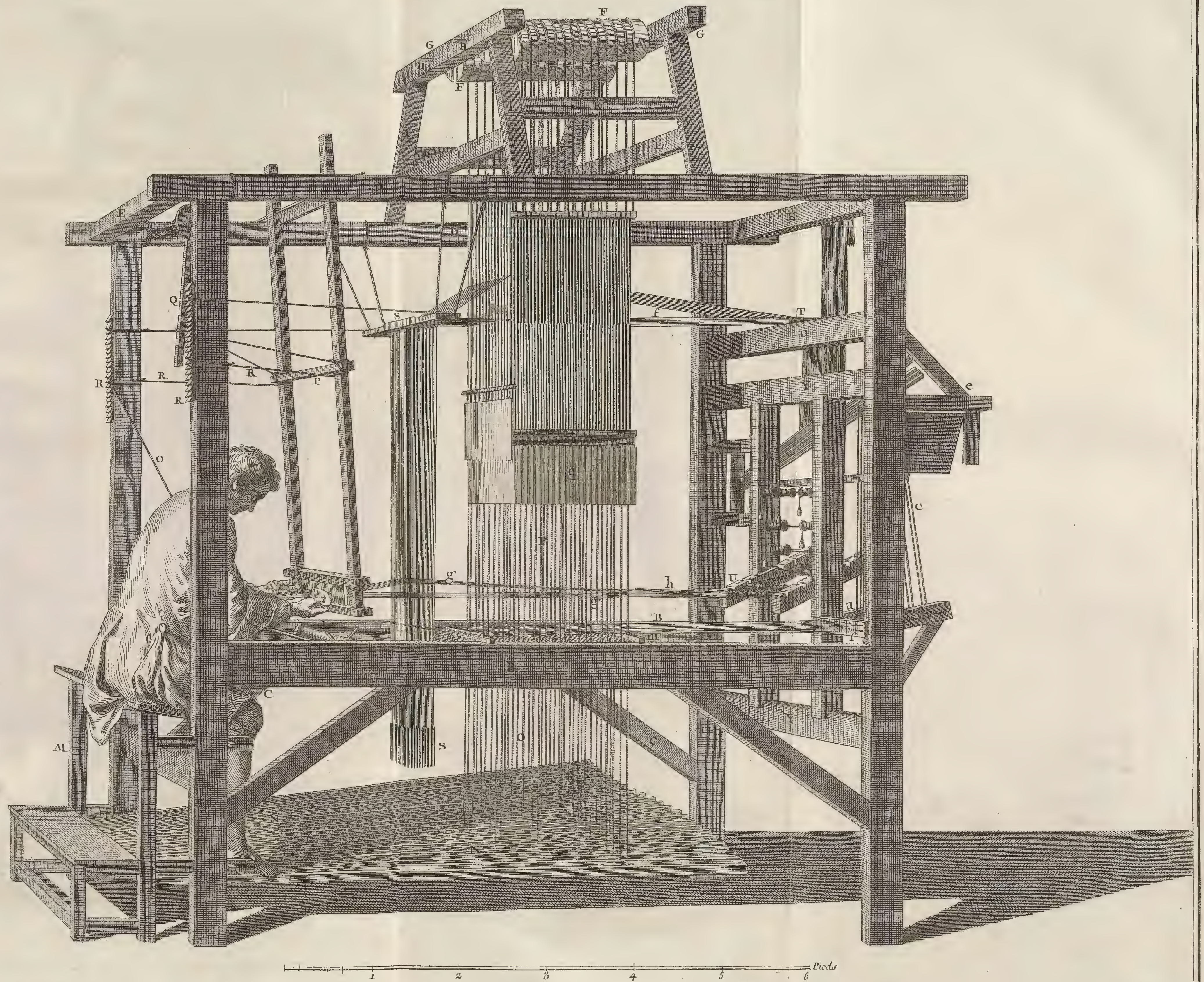
Lucotte Del.

Benard Fecit.

Passementerie, Retors.



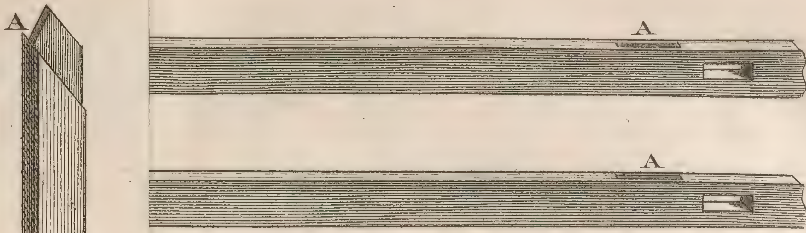
Lucotte Del. Benard Fecit.

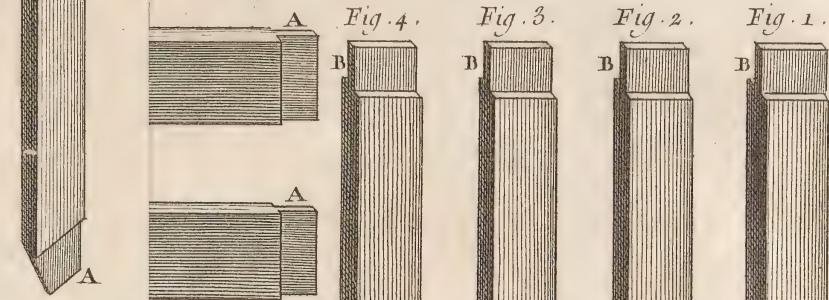


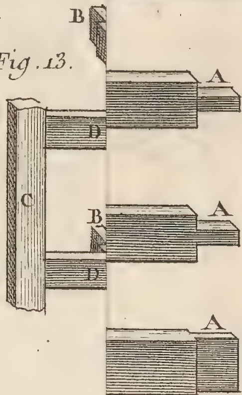
Lucotte Del.

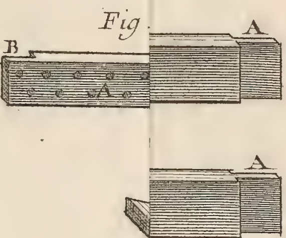
Benard Fecit.

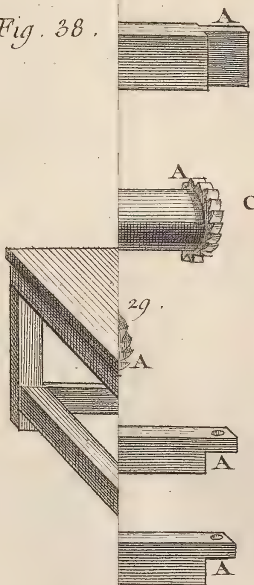
Passementerie, Mètier à faire le Galon.







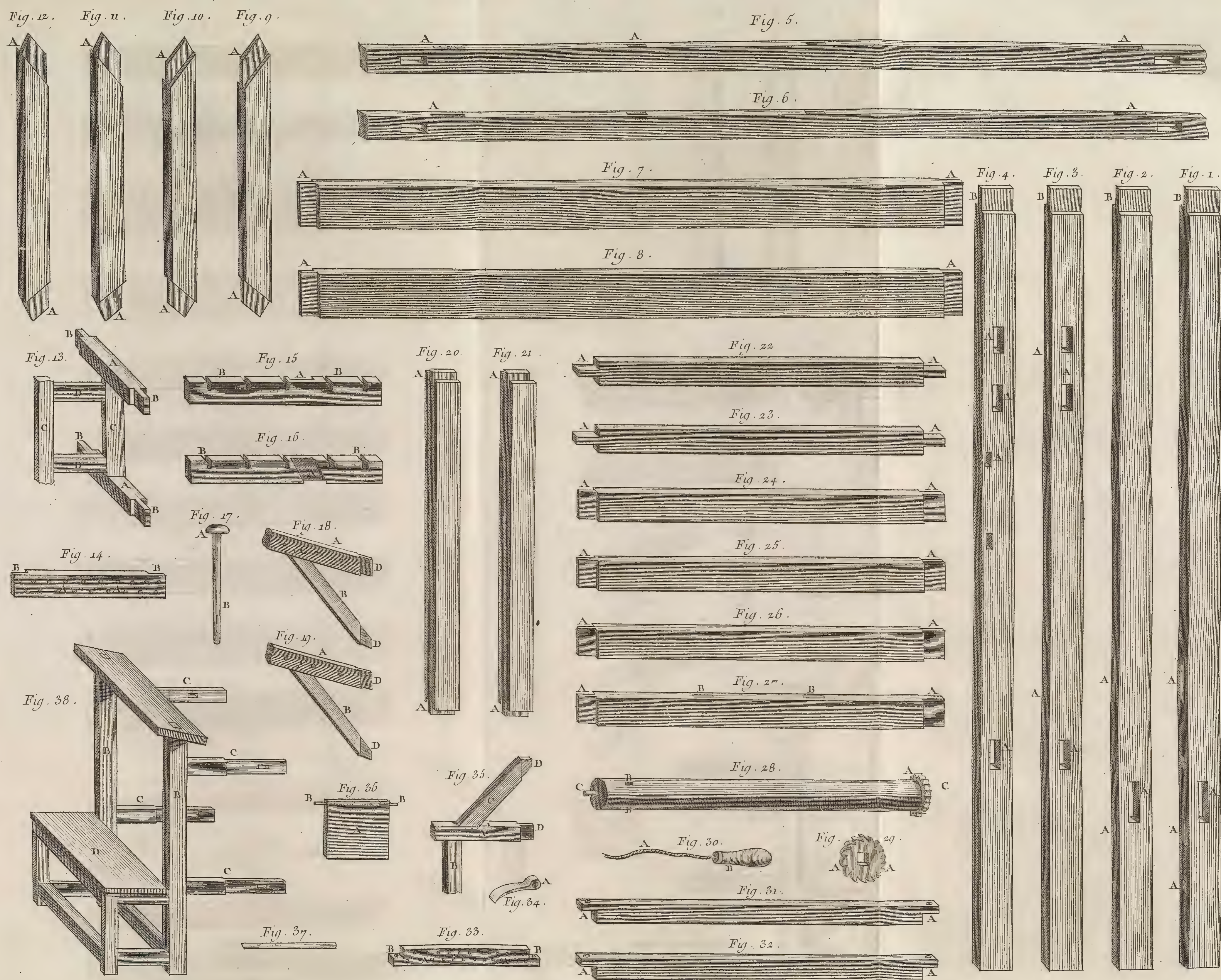




Lucotte Del.

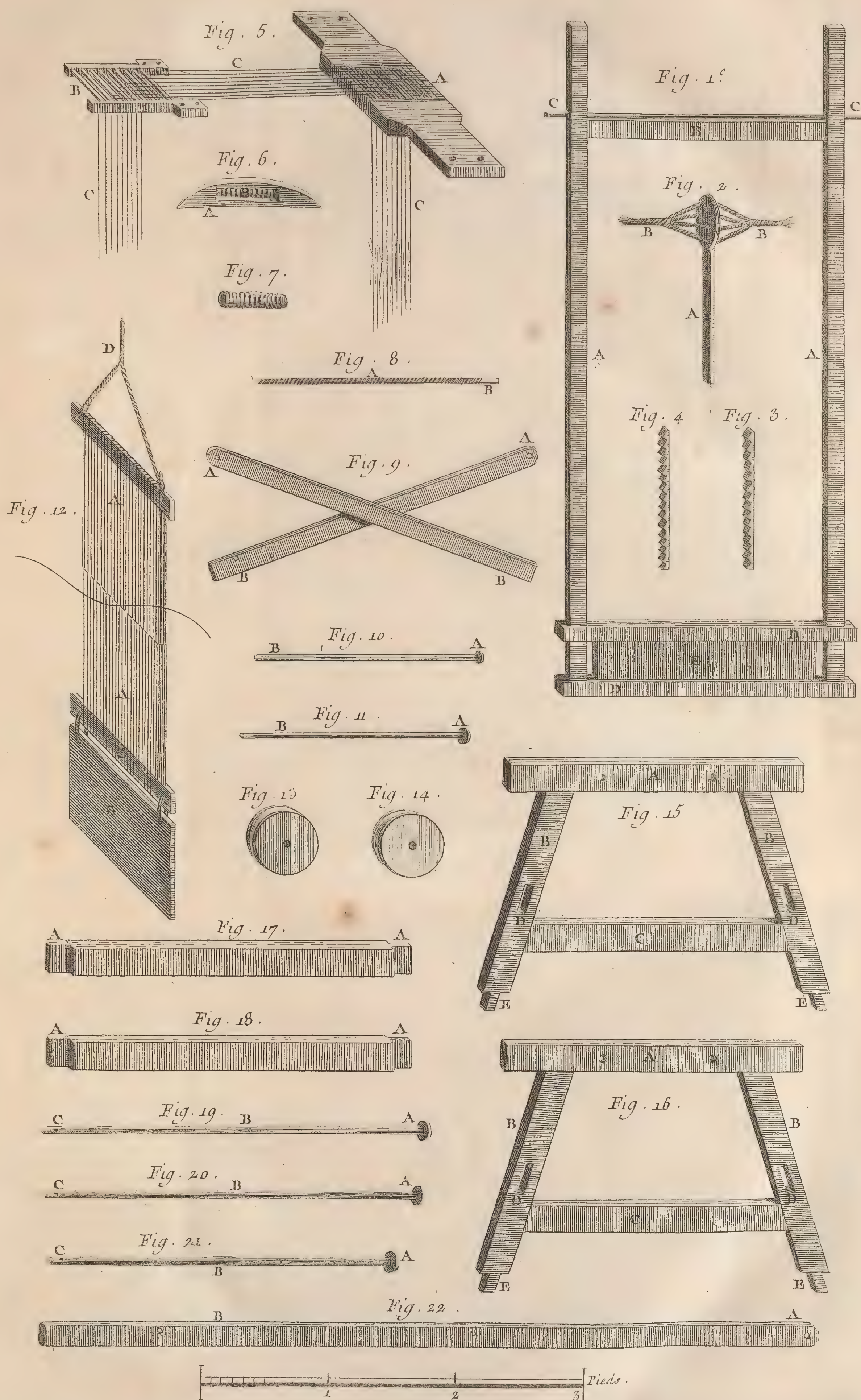
Benard Fecit.

alon.



Lucotte Del. Benard Fecit.

Passementerie, Détail du Metier à faire le Galon.



Lucotte Del.

Benard Fecit.

Passementerie, Détail du Mètier a Galon.

Fig. 1.

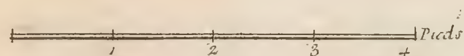
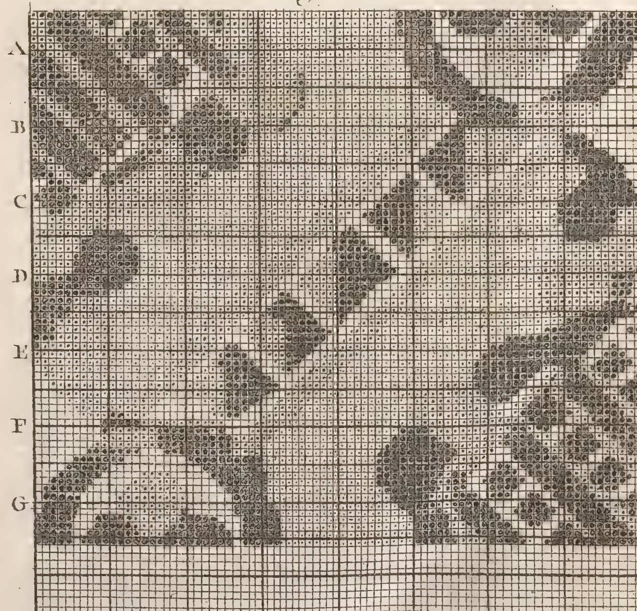




Fig. 2.

Fig. 3.



Lucotte Del.

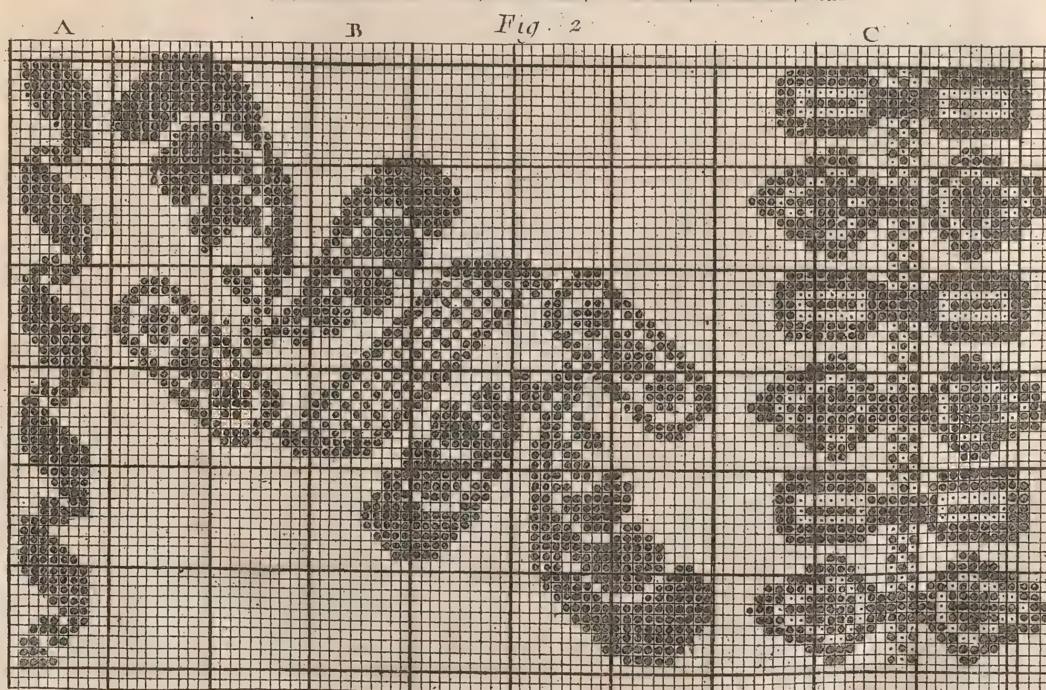
Benard Fecit

Passementerie, Façon de passer le Patron par devant.

Fig. 1.

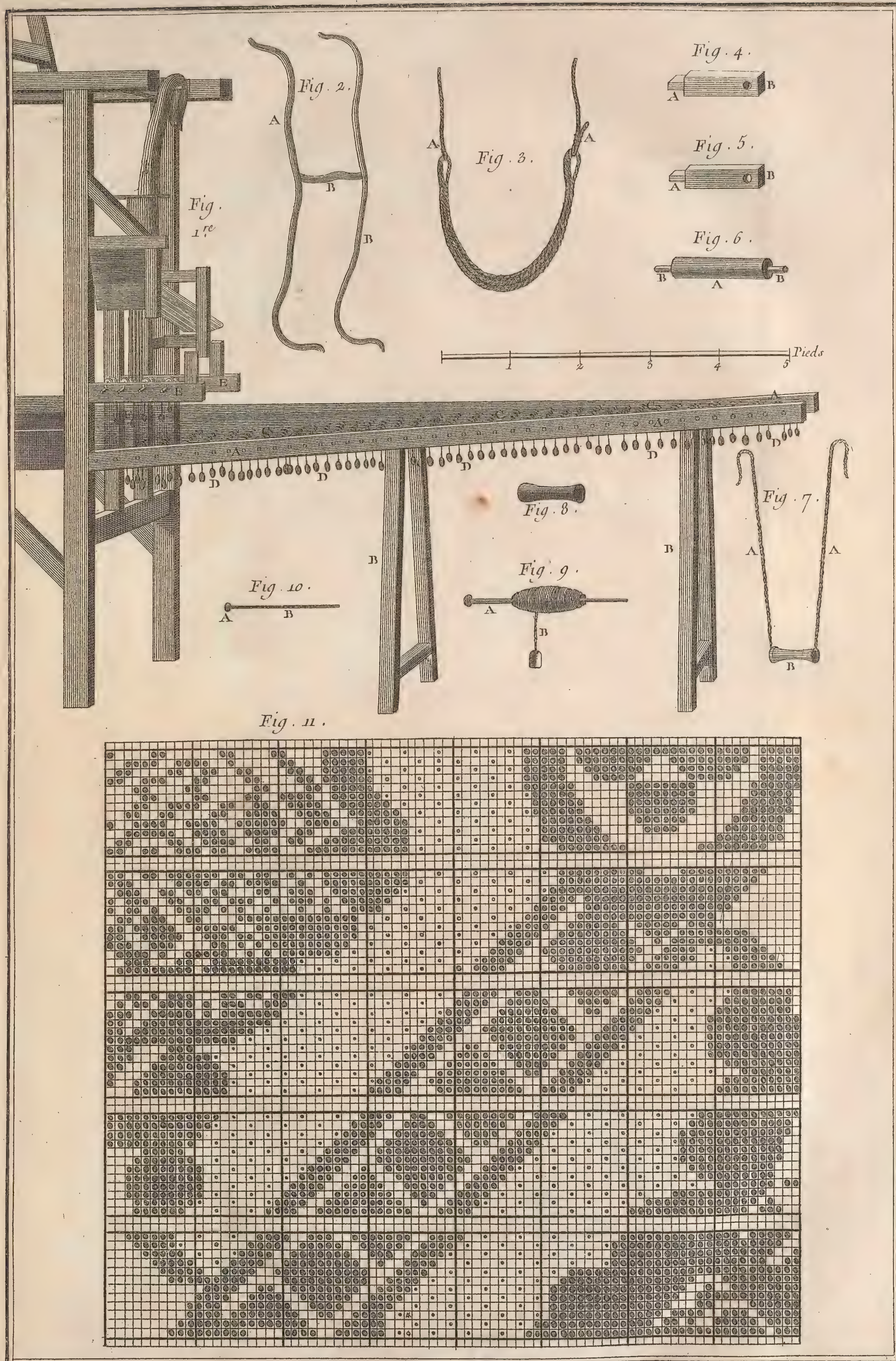
1 2 3 4 Pieds.

Fig. 2



Lucotte Del. Benard Fecit.

Passementerie, Façon de passer le Patron par derriere.



Lucotte Del.

Benard Fecit.

Passementerie, Mètier a Livrée et Patron.

Fig. 1.

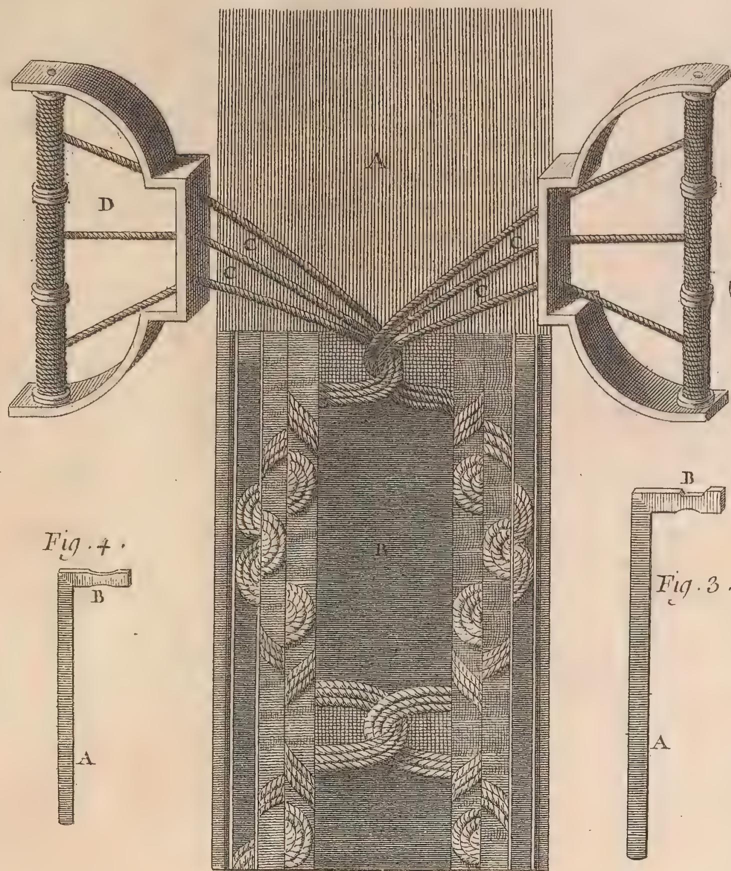


Fig. 2.

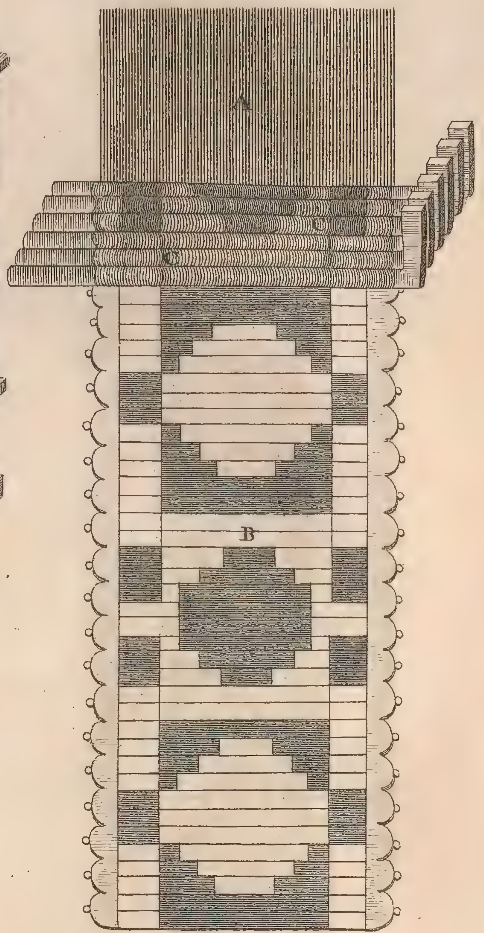


Fig. 4.



Fig. 3.



Fig. 5.

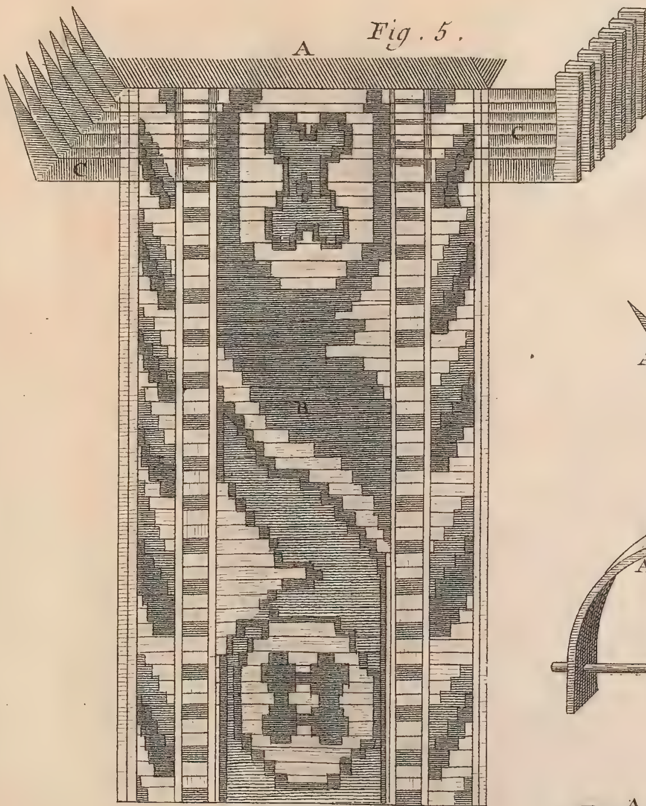


Fig. 6.

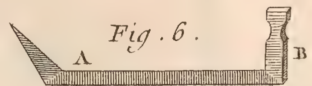


Fig. 7.

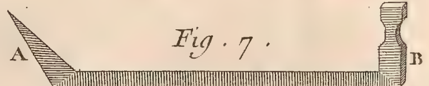


Fig. 8.

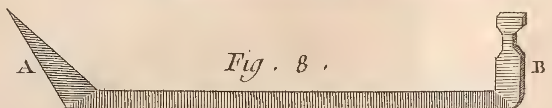


Fig. 9.

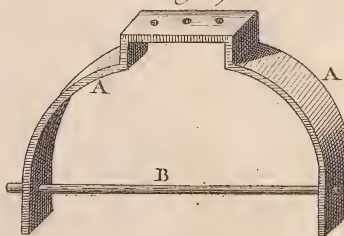


Fig. 11.

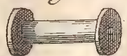


Fig. 12.

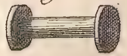


Fig. 10.

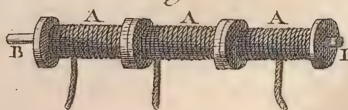


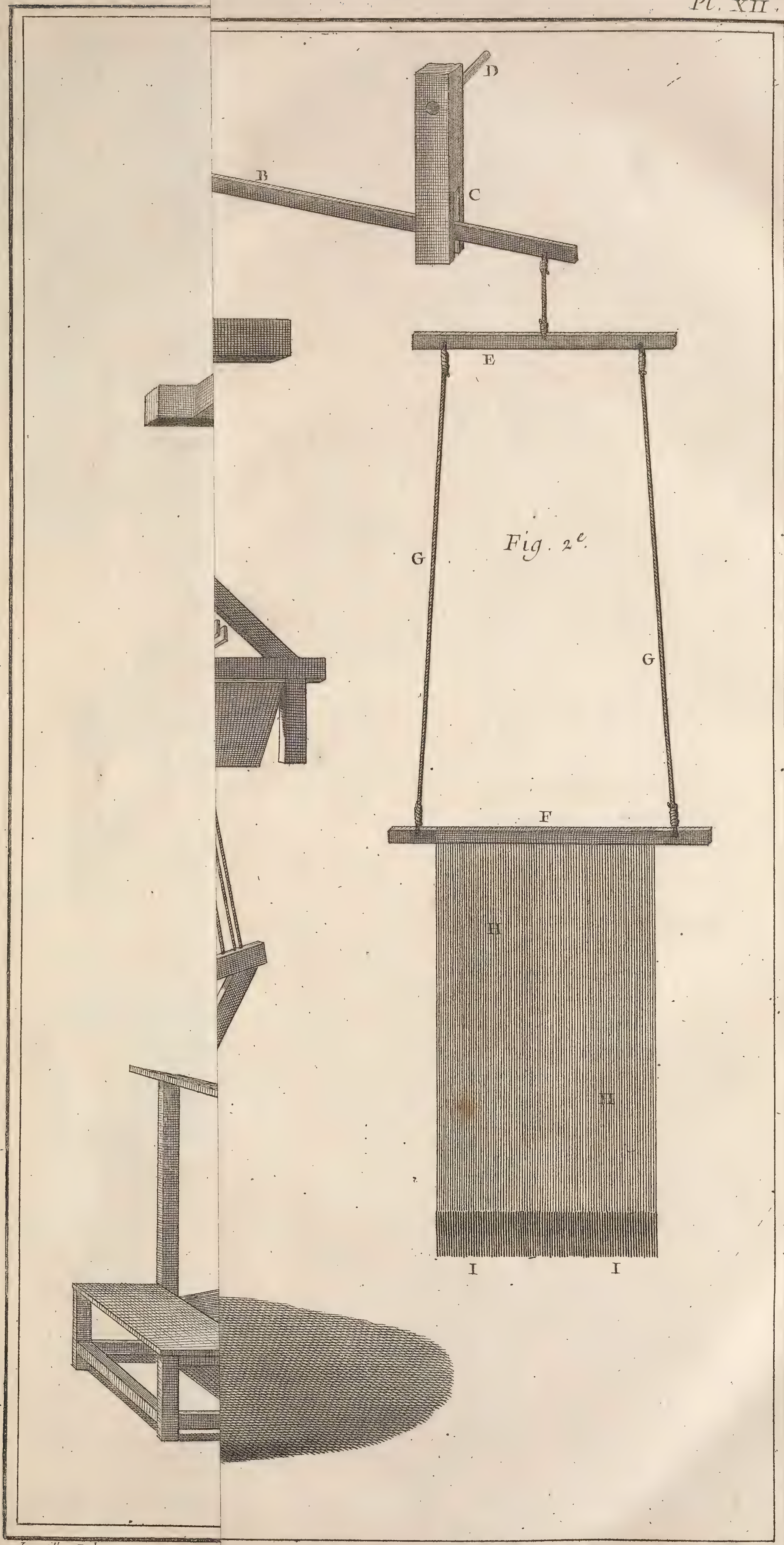
Fig. 13.



Lucotte Del. Benard Fecit.

Passementerie, Desseins de Galons.

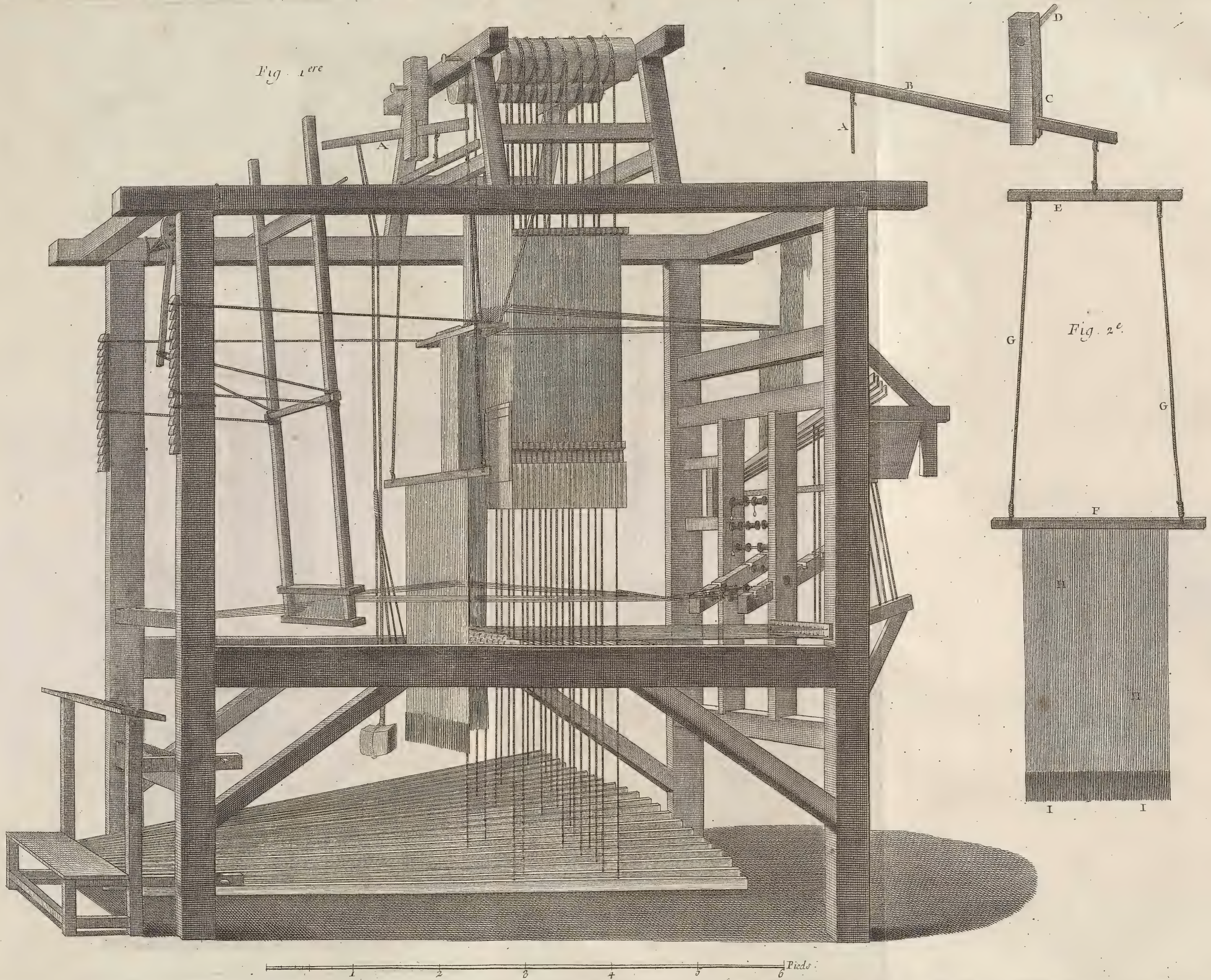




Lucotte Del.

Benard Fecit.





Lucotte Del. Benard Fecit.

Passementerie, Métier du Ruban figuré.



Fig. 1.

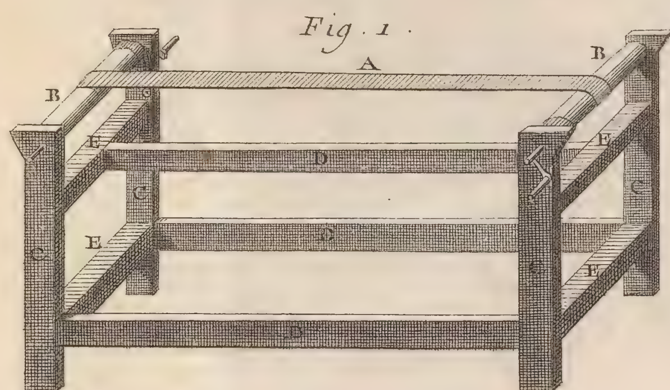


Fig. 2.

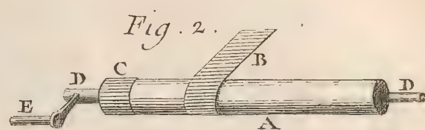


Fig. 4.



Fig. 3.

A B C

Fig. 5.

Fig. 6.

B A

Fig. 7.

F F D C e c A G B B I I H

Fig. 8.

A B C C

Fig. 9.

A B C C

Fig. 12. Fig. 13. Fig. 16.

Fig. 14. Fig. 15. Fig. 17

Fig. 10.

Fig. 18.

B A

Fig. 20.

A

Fig. 11.

Fig. 19.

Lucotte Del. Benard Fecit

Passementerie, Montage et Paßage du Ruban ou Galon.



Fig. 1.

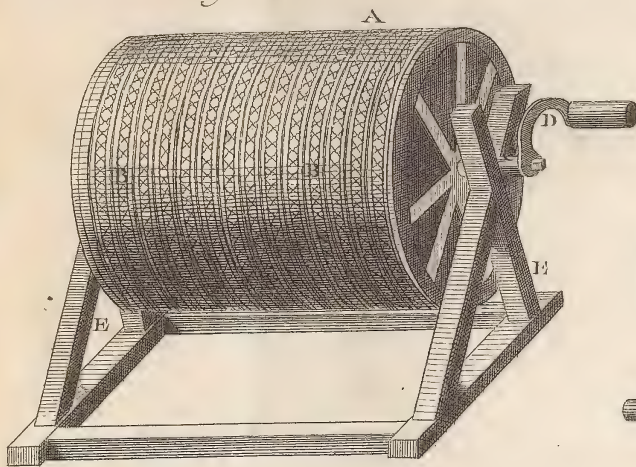


Fig. 2.



Fig. 4.

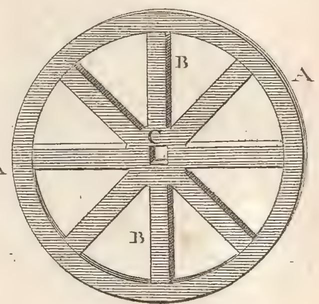


Fig. 3.

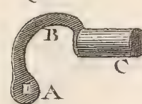


Fig. 5.

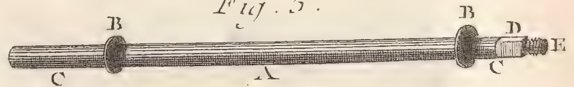
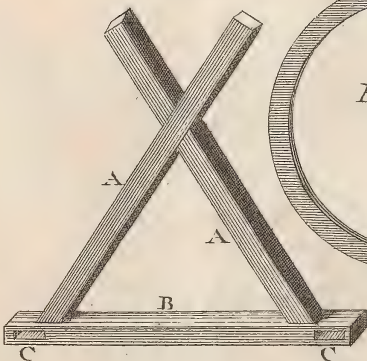


Fig. 9.



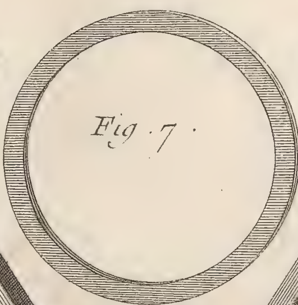


Fig. 8.

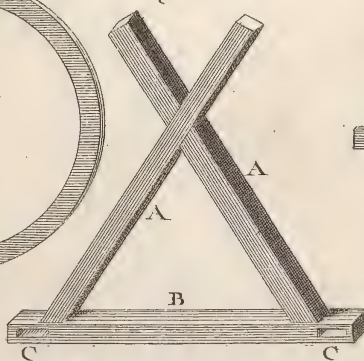


Fig. 6.

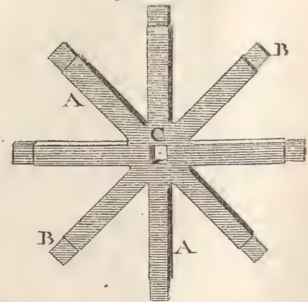


Fig. 12.

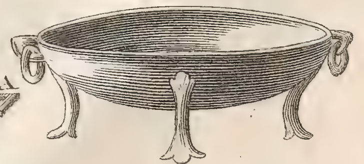


Fig. 10.



Fig. 11.

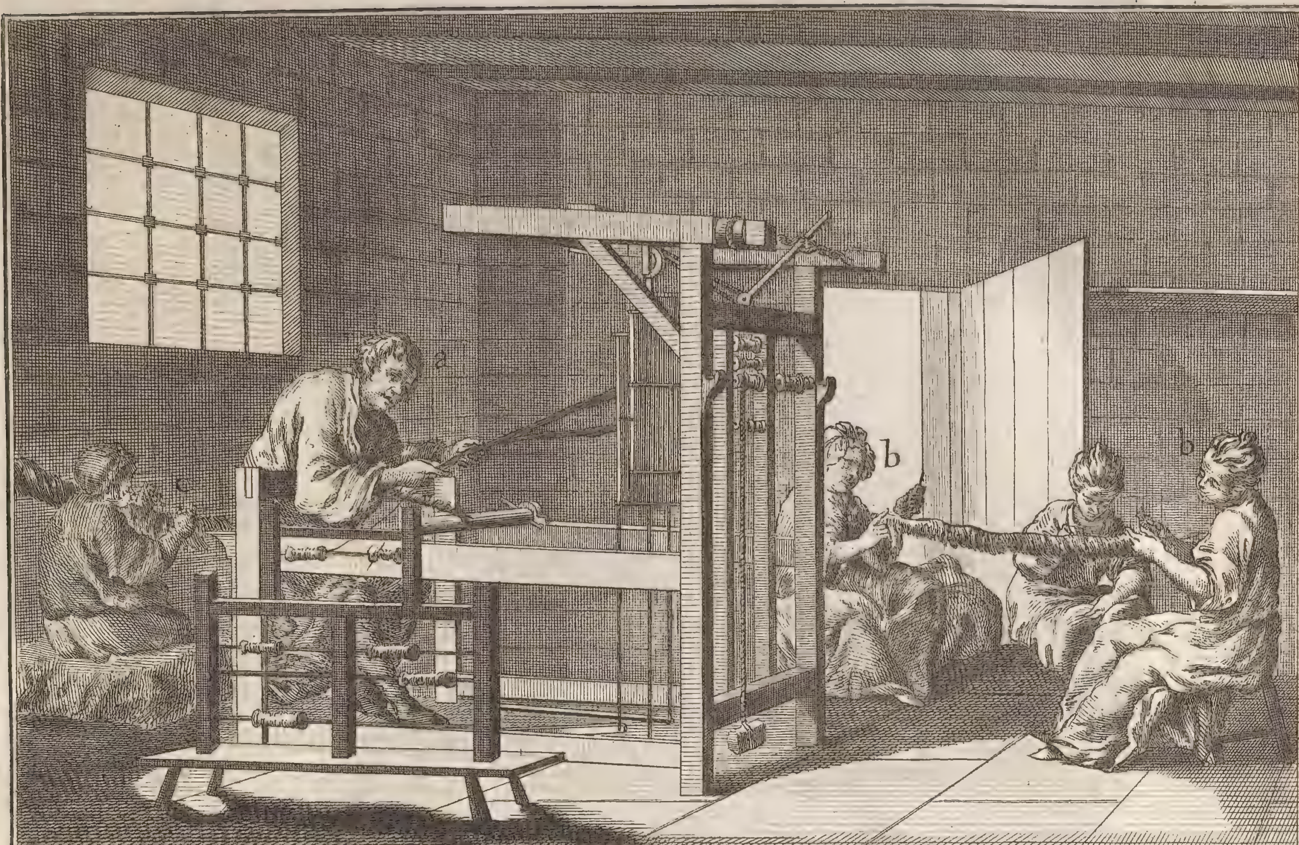


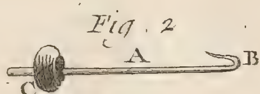


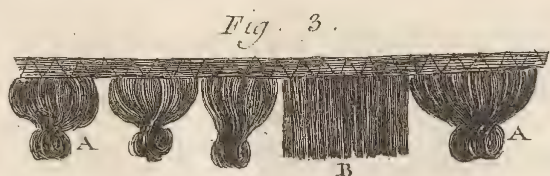
Lucotte Del. Benard Fecit.

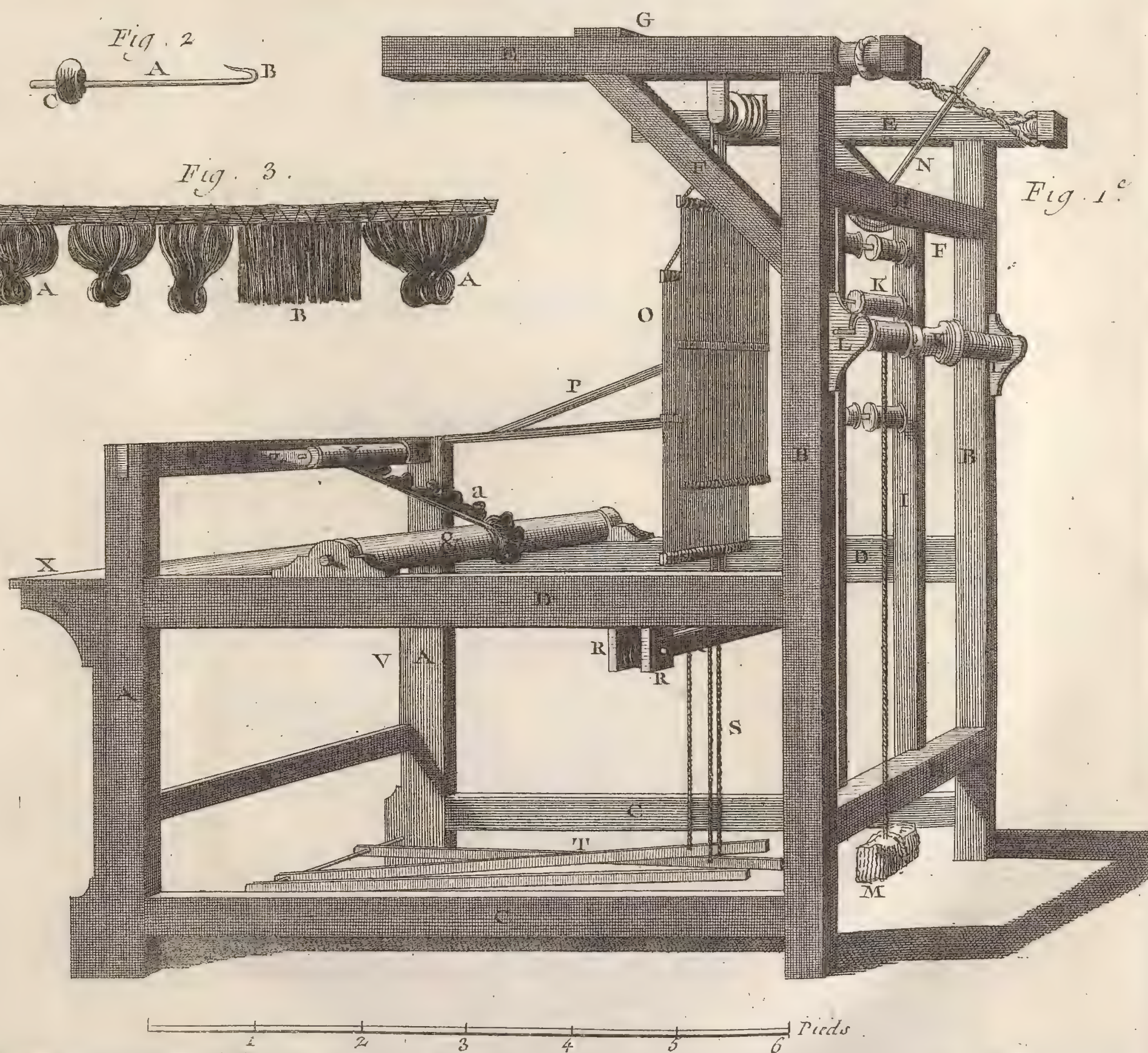
Passementerie, Fumage du Galon.





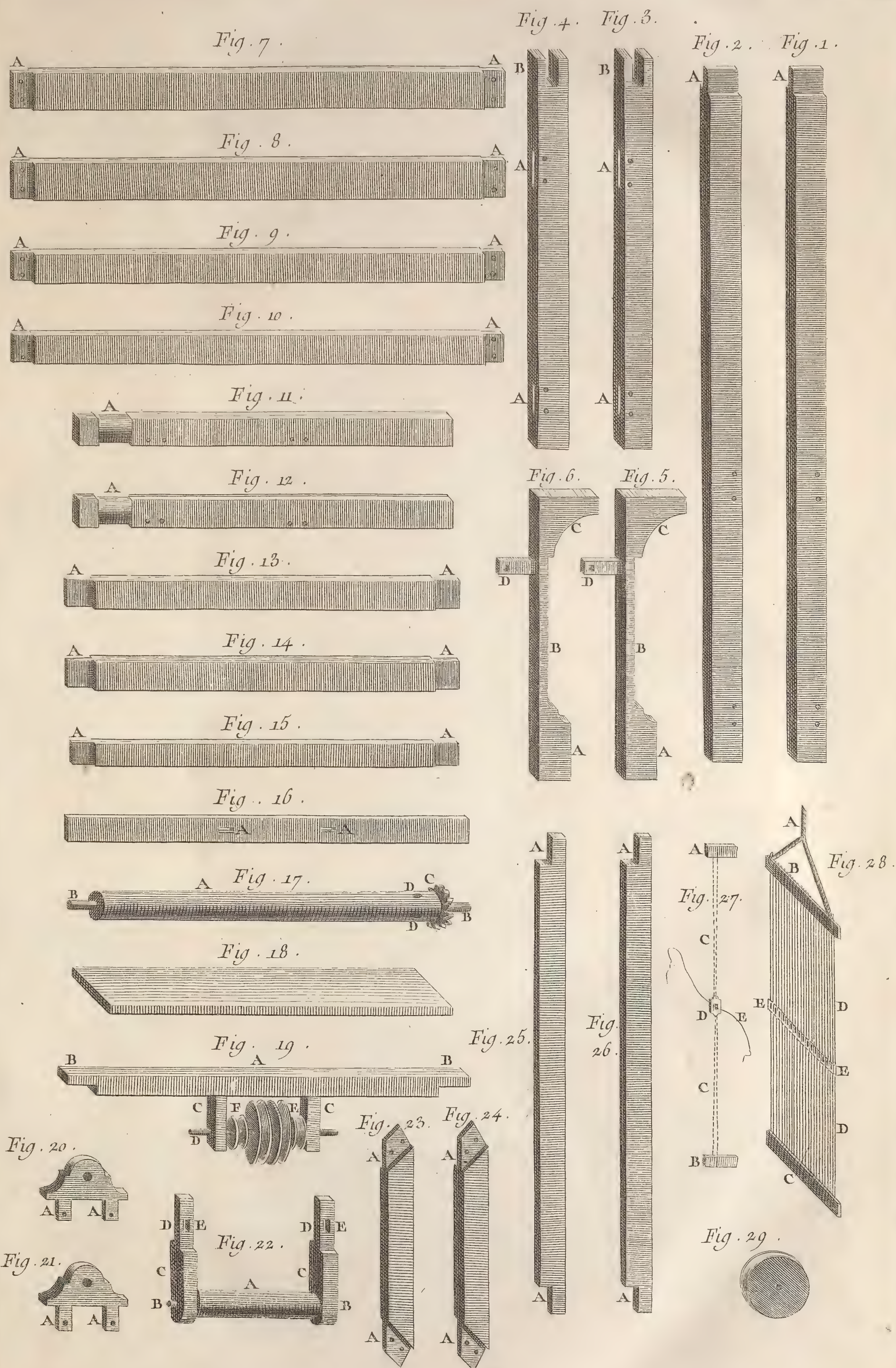






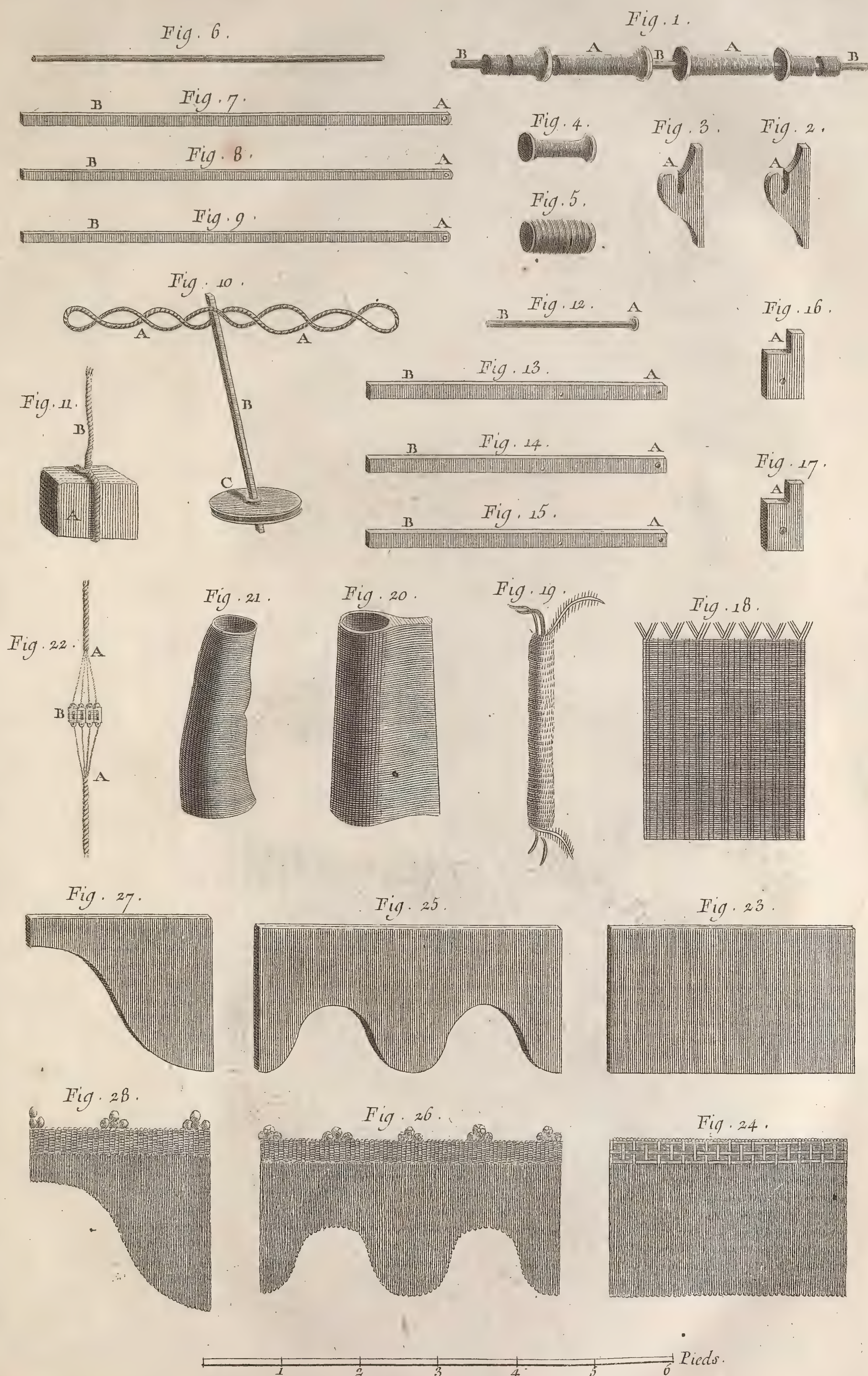
Lucotte Del. Benard Fecit.

Passementerie, Métier à Franges.



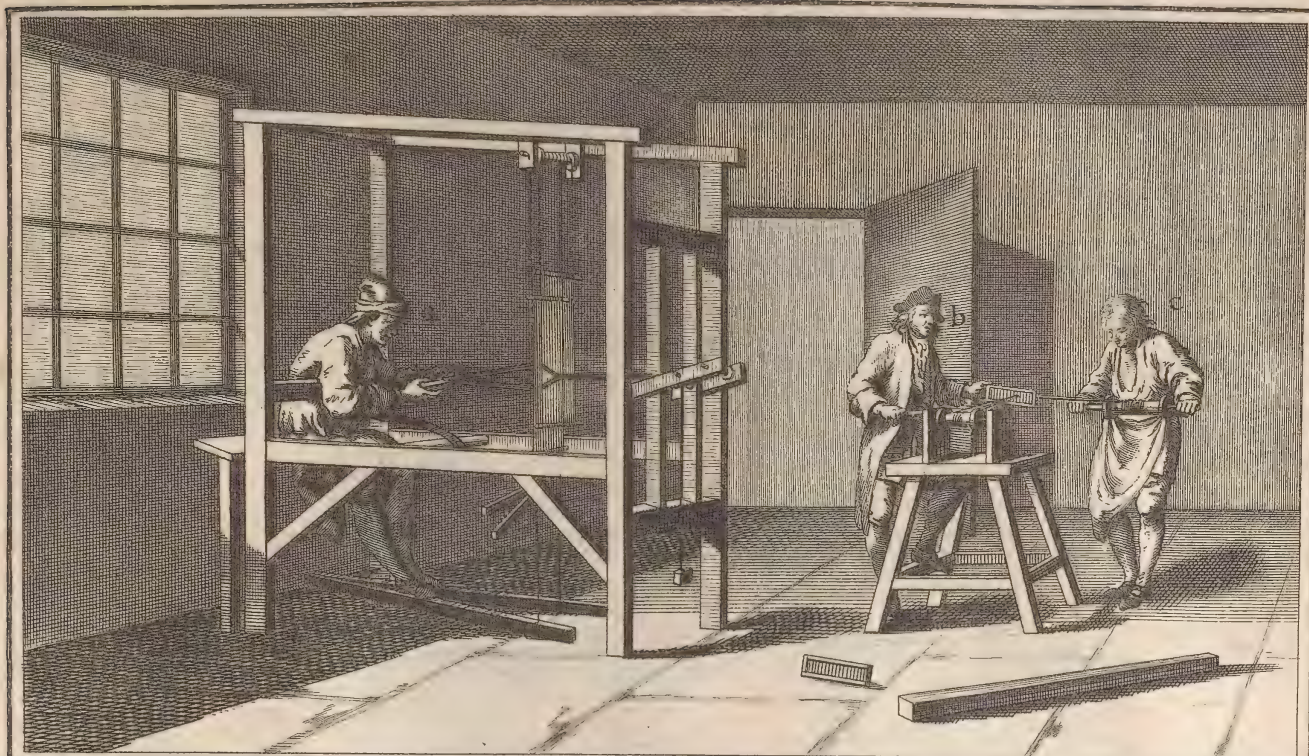
Lucotte Del. Benard Fecit

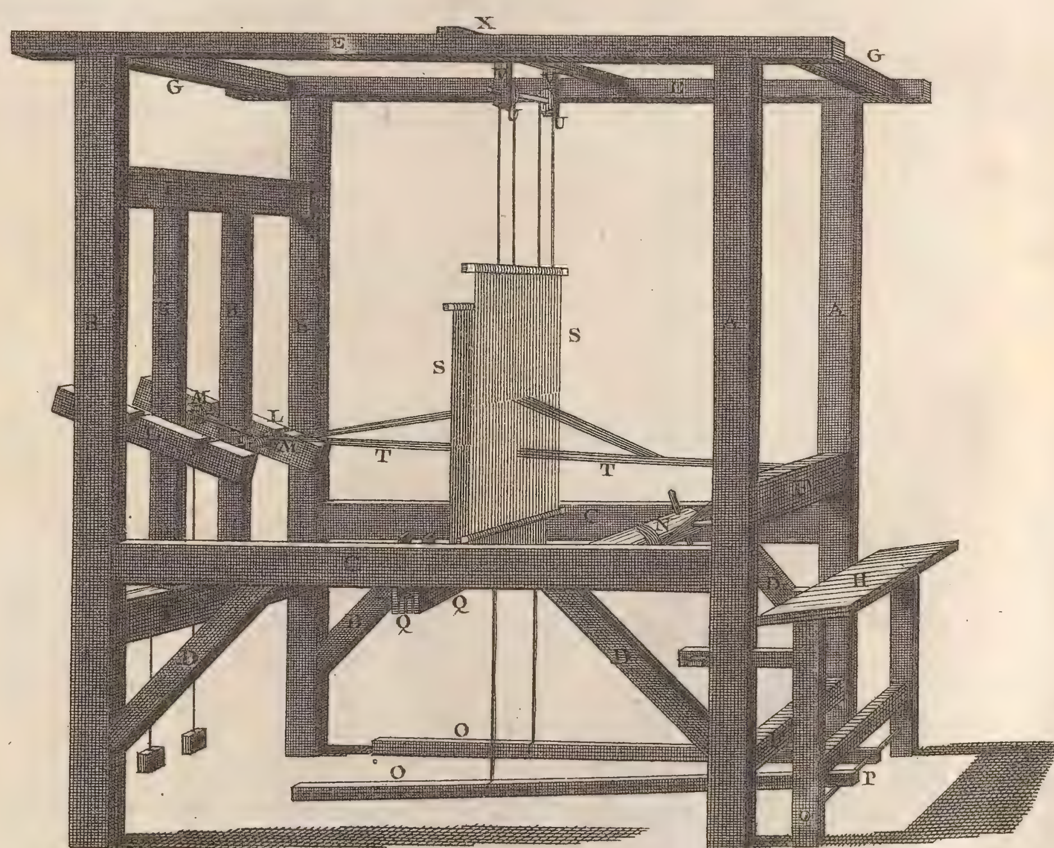
Passementerie, Détail du Métier a Franger.



Lucotte Del. Benard Fecit.

Passementerie, Détail du Métier à Franger.

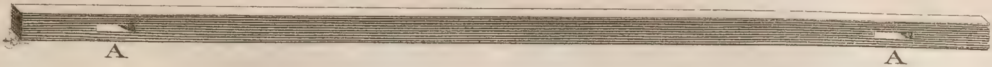


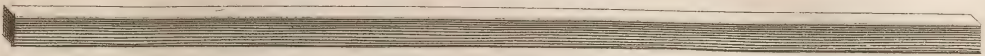


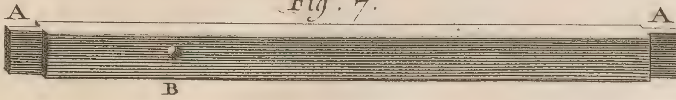
Lucotte Del.

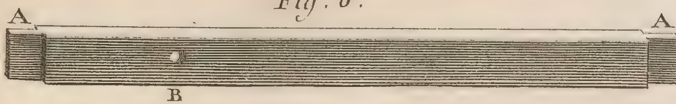
Benard Fecit.

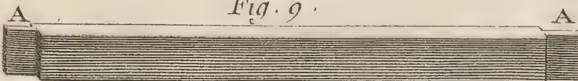
Passementerie, Mètier à la Baße Lisse.

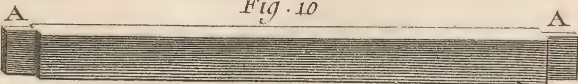


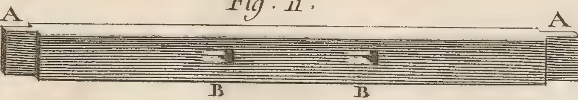


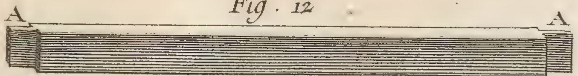


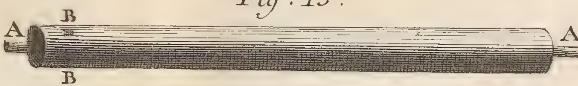








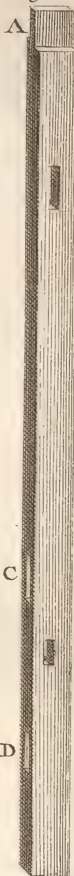




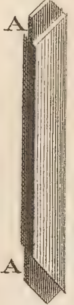




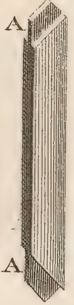


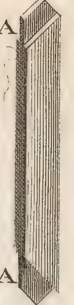


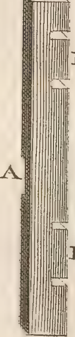




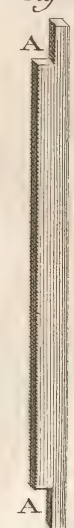


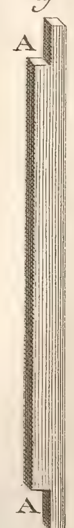


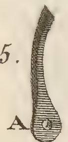




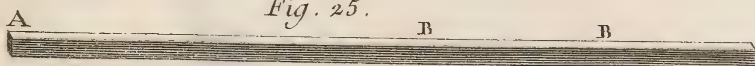


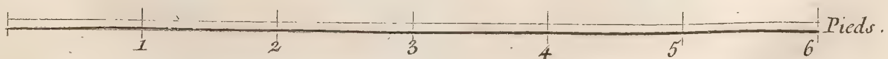






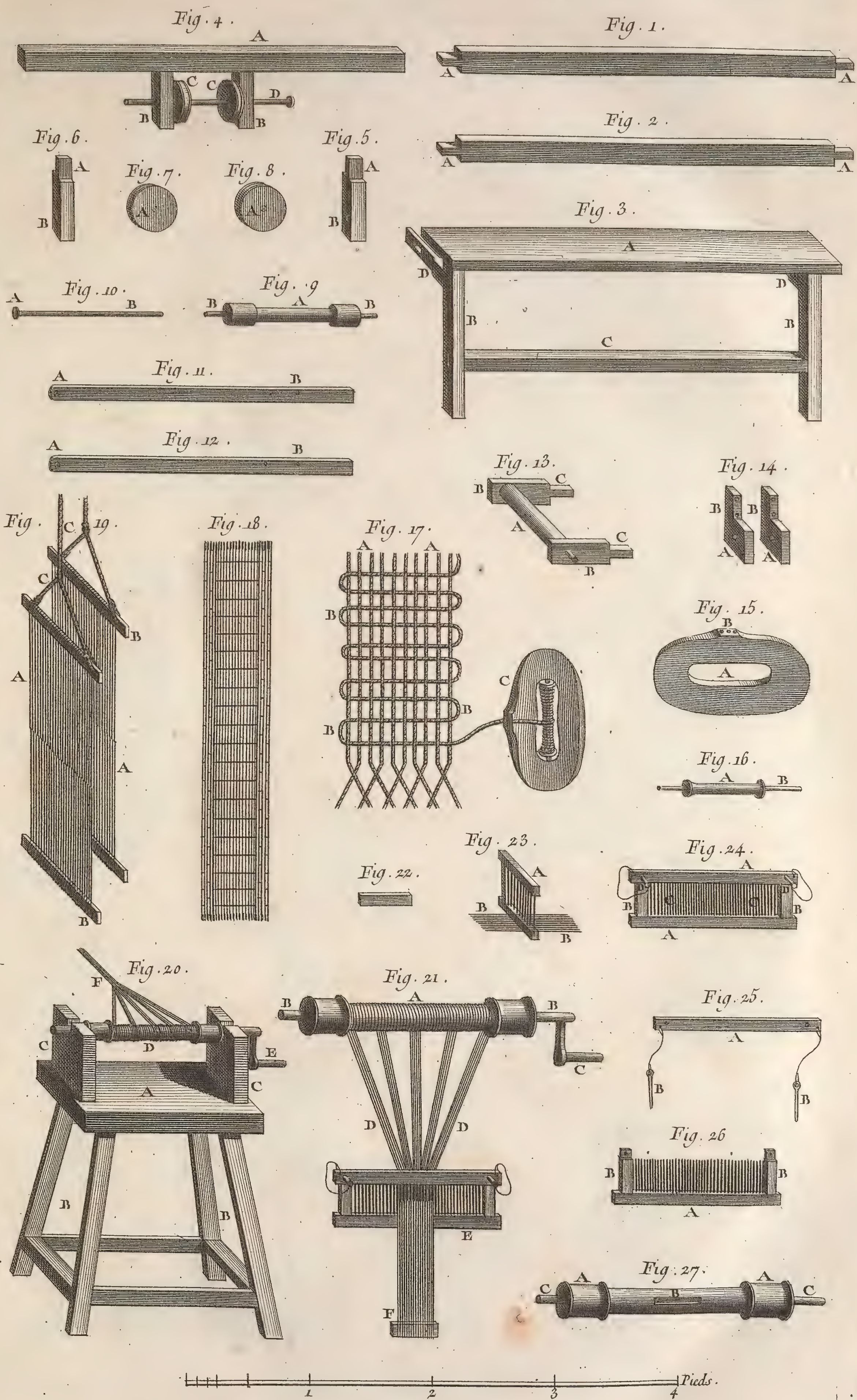






Lucotte Del. Benard Fecit.

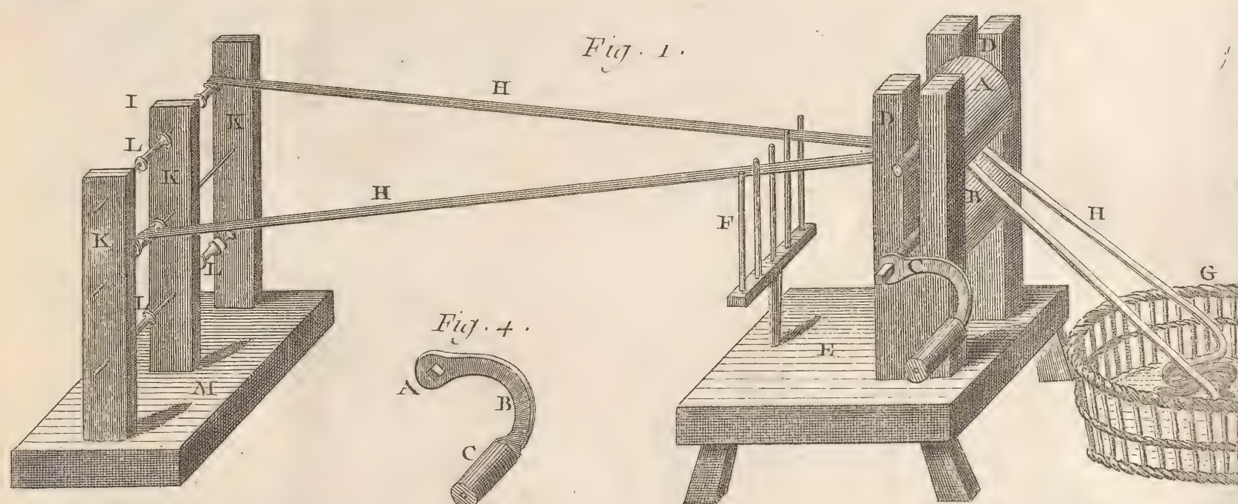
Passementerie, Détails du Metier à la Baſse Liſse.

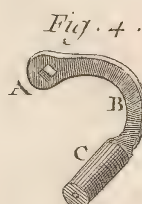


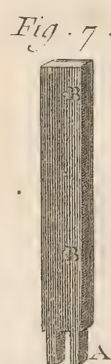
Lucotte Del. Benard Fecit.

Passementerie, Détails du Metier à la Basse Lisse et du Ployoir.

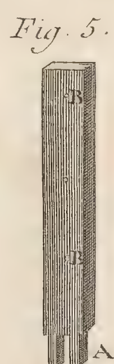


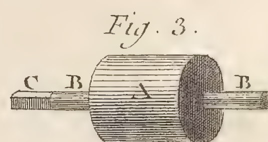


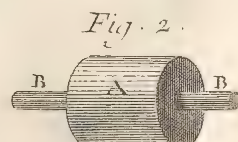


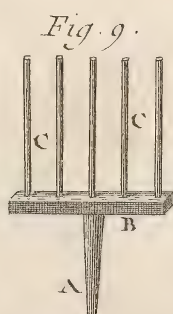


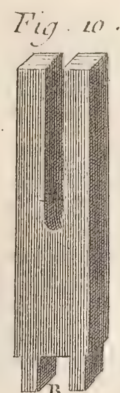


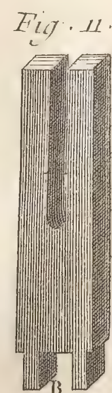


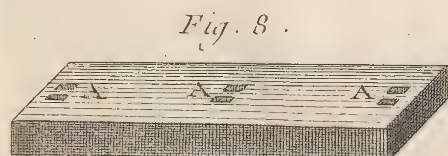






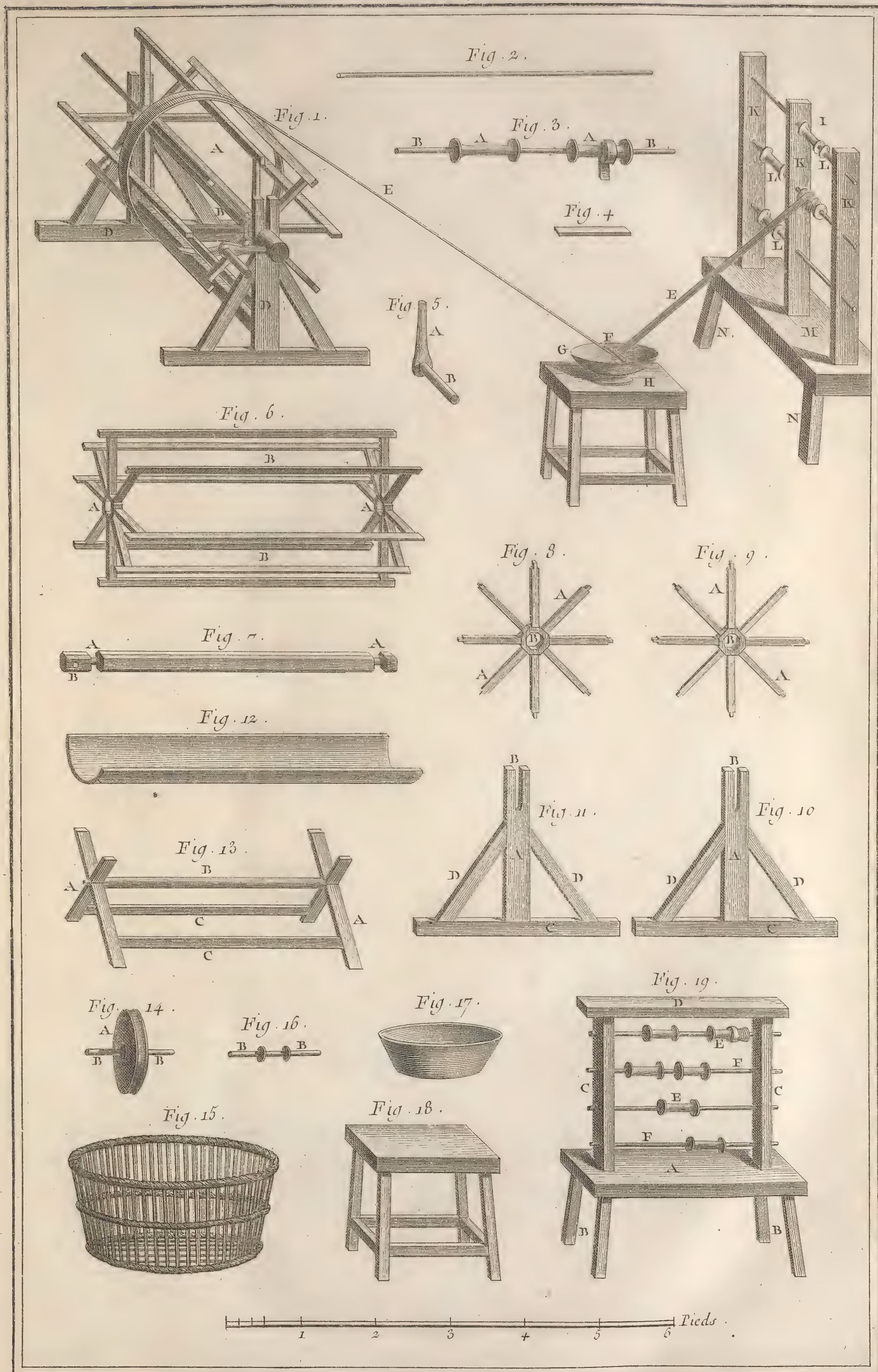






Lucotte Del. Benard Fecit.

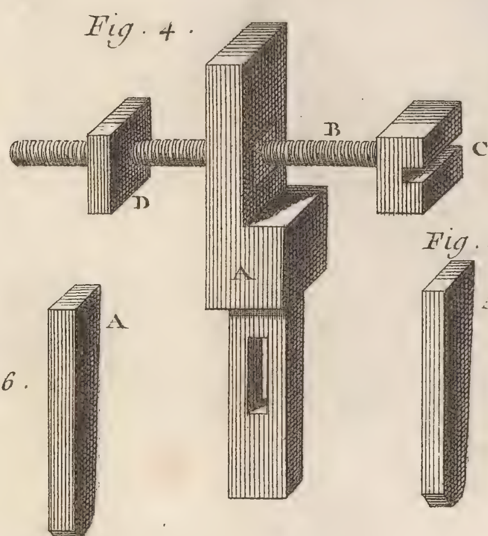
Passementerie, Façon de la Nompareille.

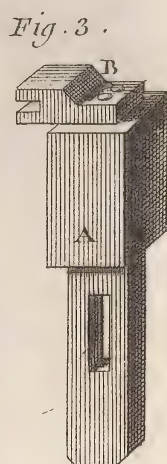


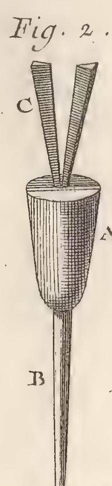
Lucotte Del. Benard Fecit.

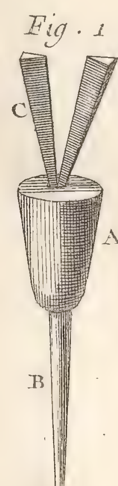
Passementerie, Détails des Outils propres à faire la Nompareille.



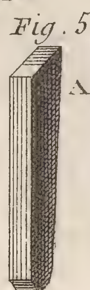


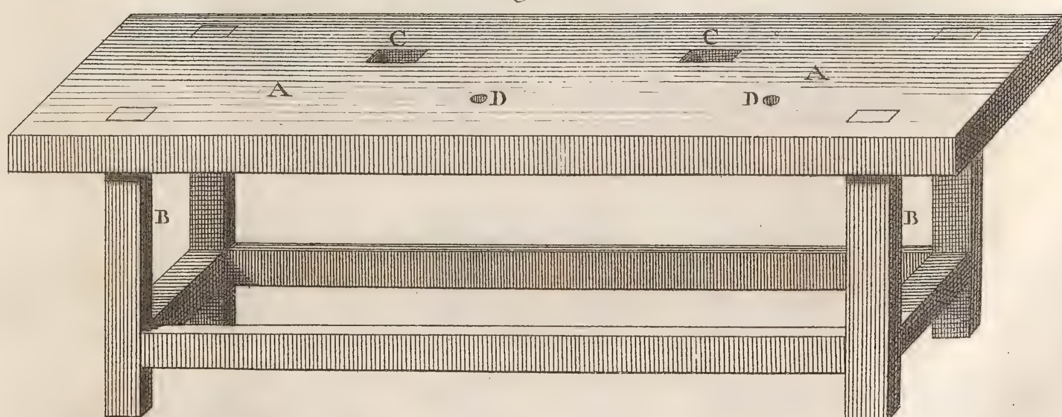


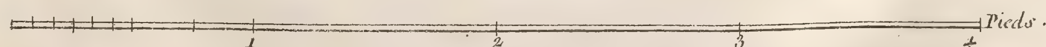








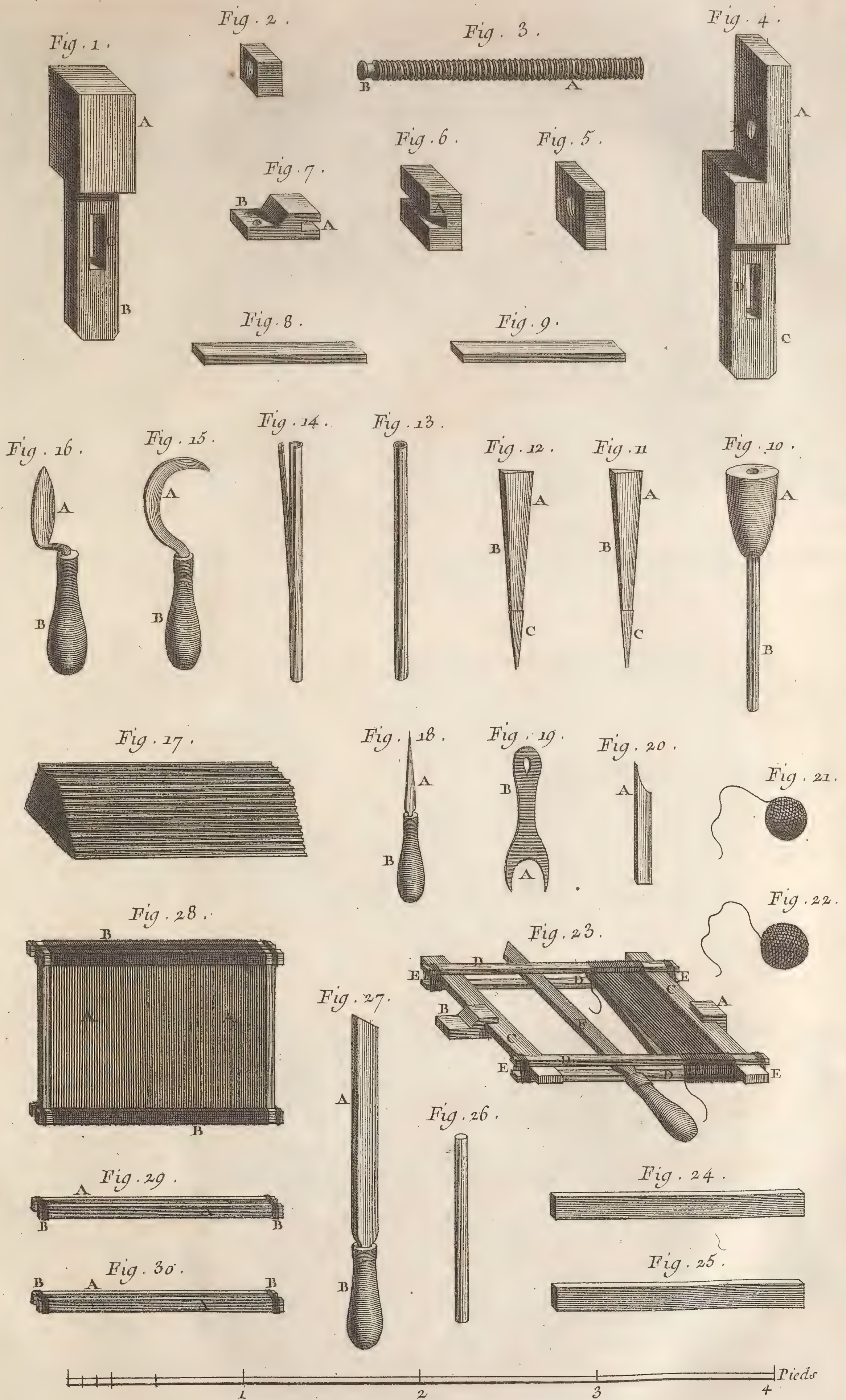




Lucotte Del.

Benard Fecit.

Passementerie, Façon des Peignes et Développemens.



Lucotte Del. Benard Fecit.

Passementerie, Détails pour la façon des Peignes.

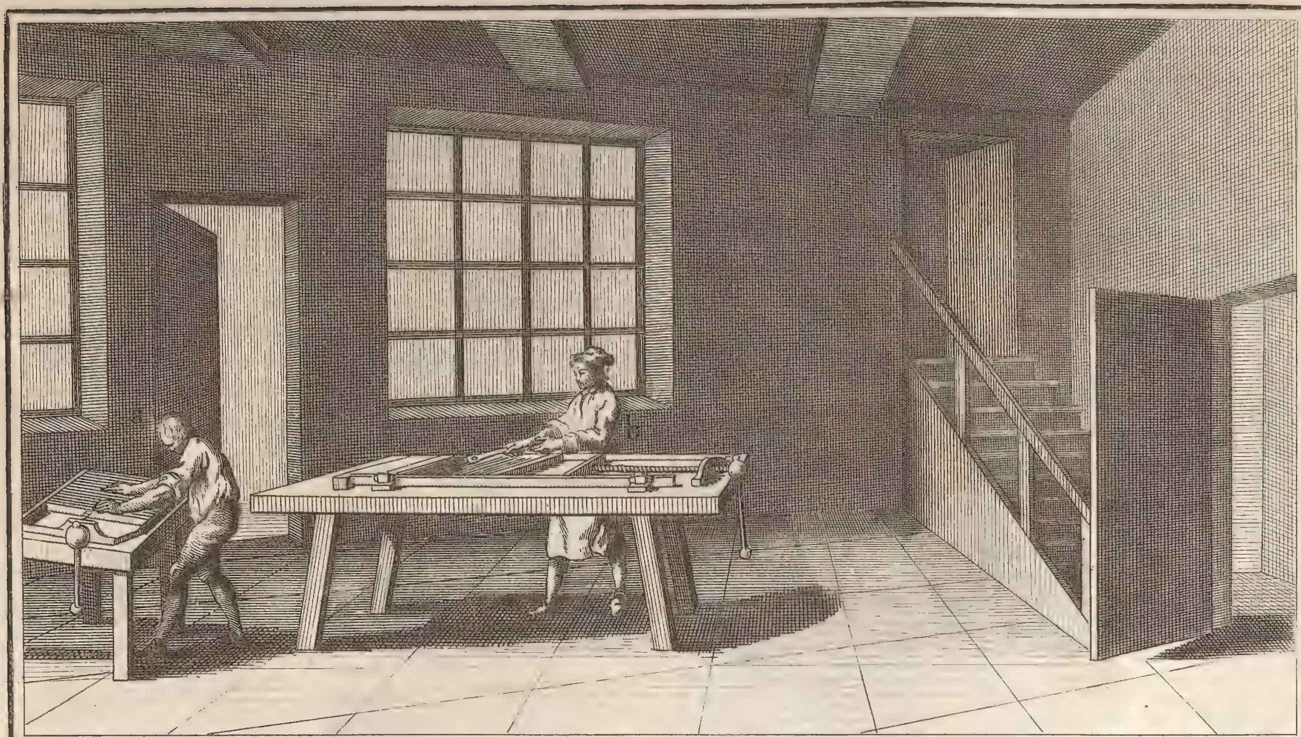


Fig. 1.

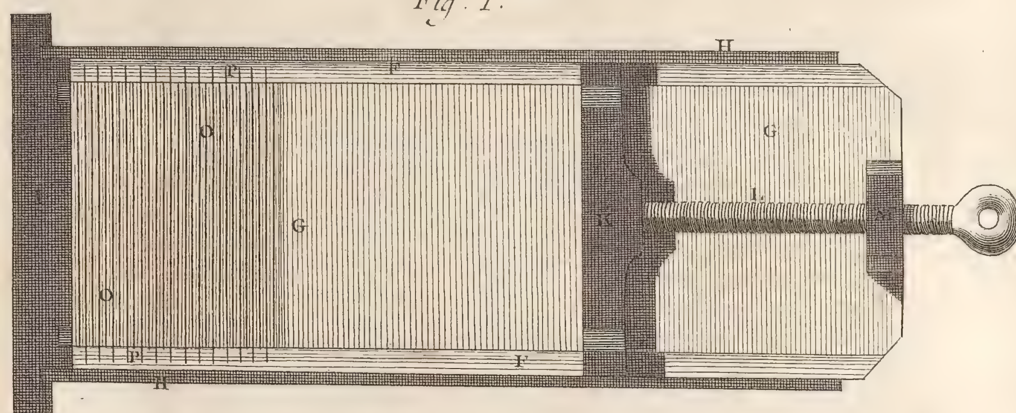
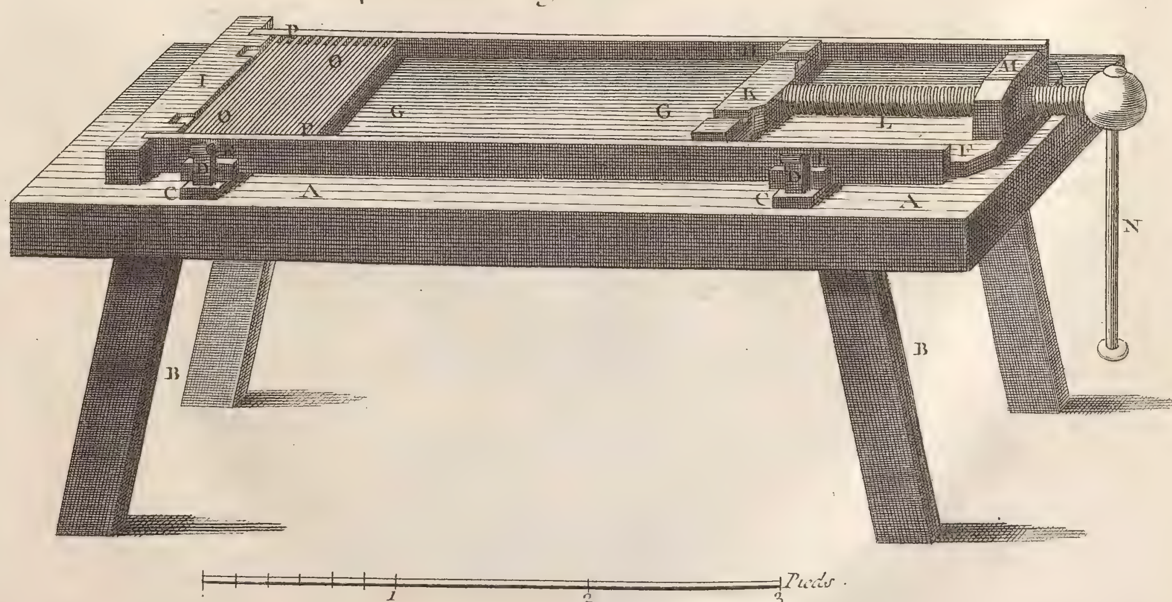


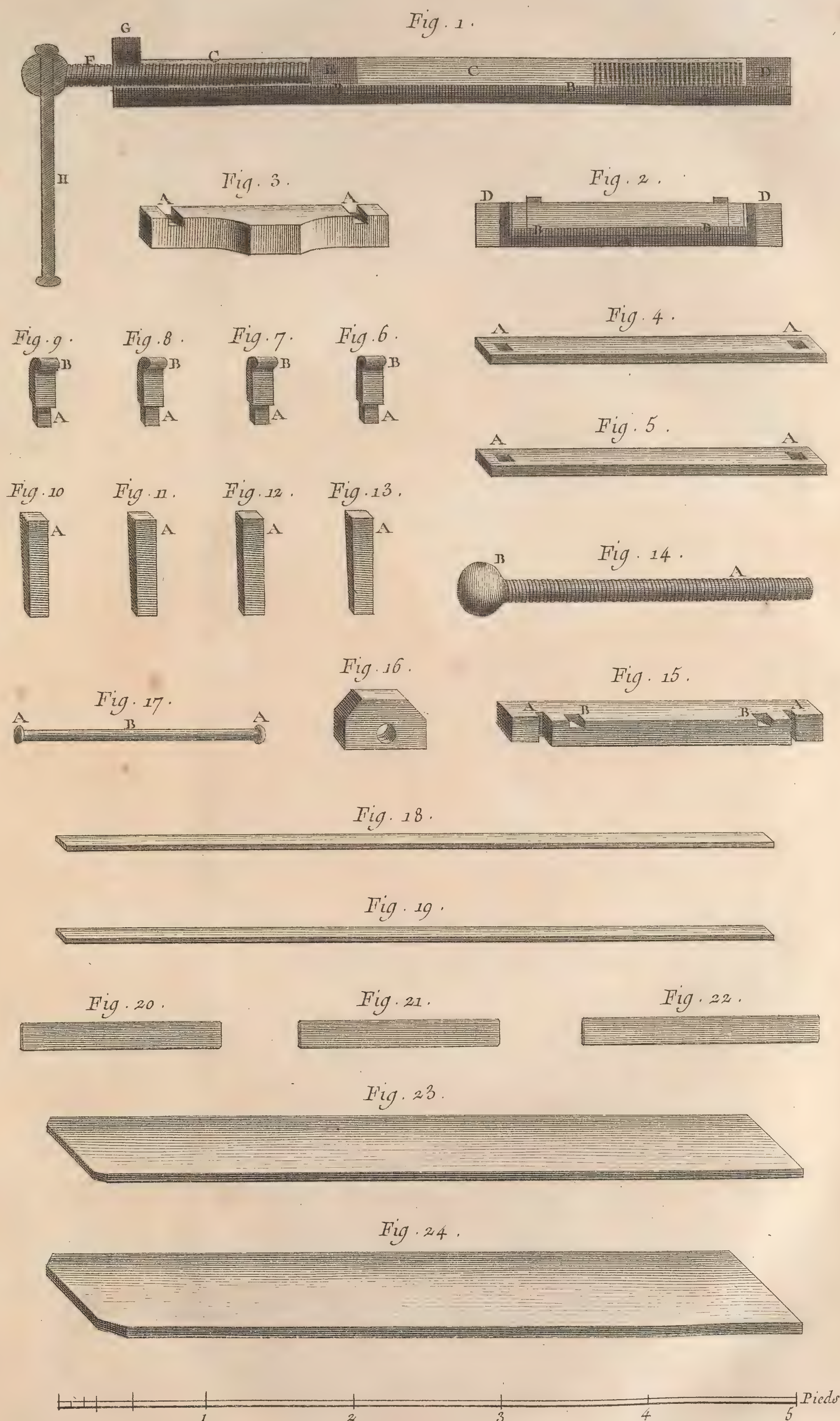
Fig. 2.



Lucotte Del.

Benard Fecit.

Passementerie, Façon des Peignes à la maniere Angloise.



Lucotte Del.

Benard Fecit.

Passementerie, Détails de la Machine à monter les Peignes à la maniere Angloise.

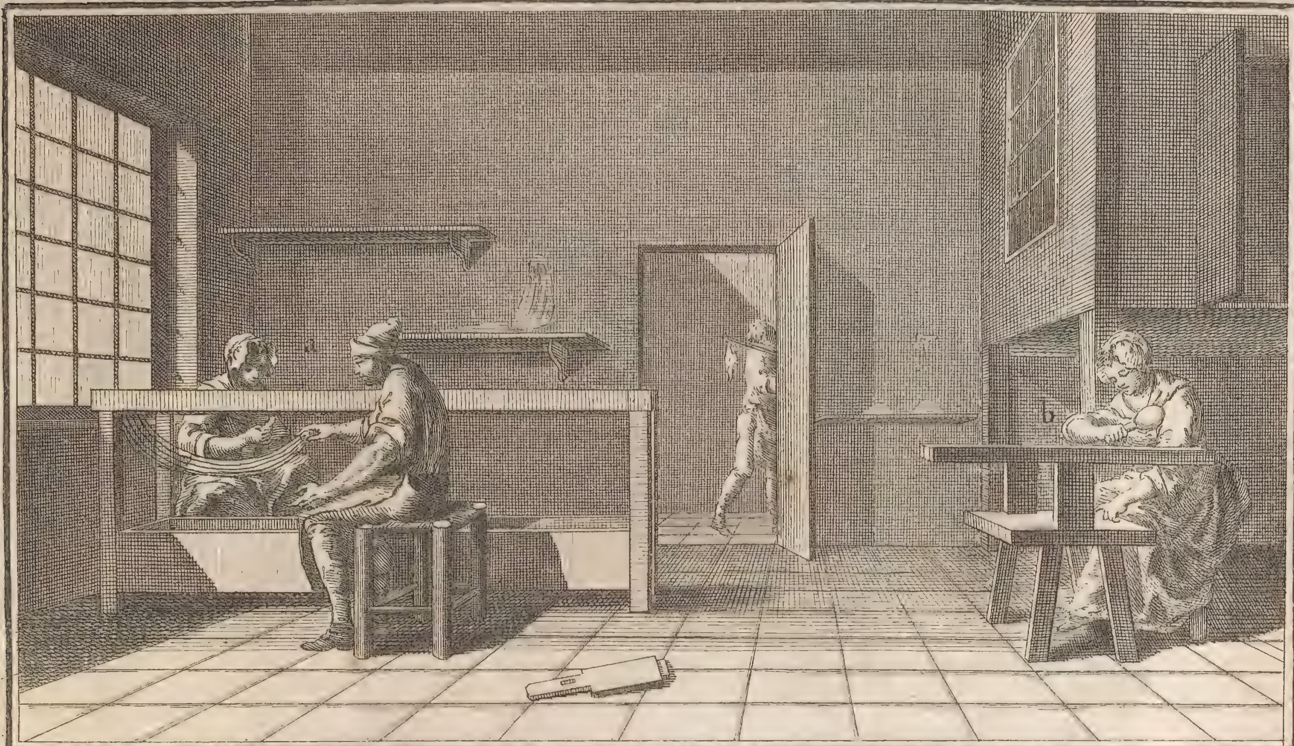


Fig 5.



Fig 6.

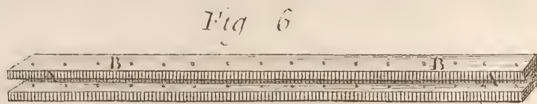


Fig. 4.

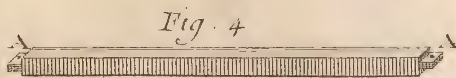


Fig. 7.

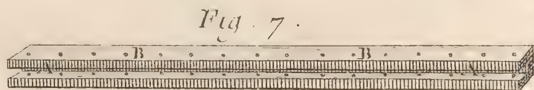


Fig. 3.

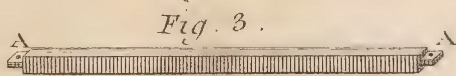


Fig 8.

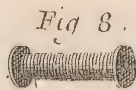


Fig. 2.

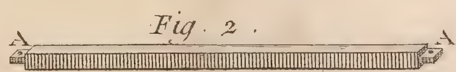


Fig 9.

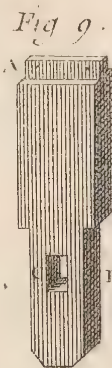


Fig. 10.

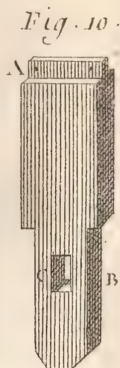


Fig. 1.

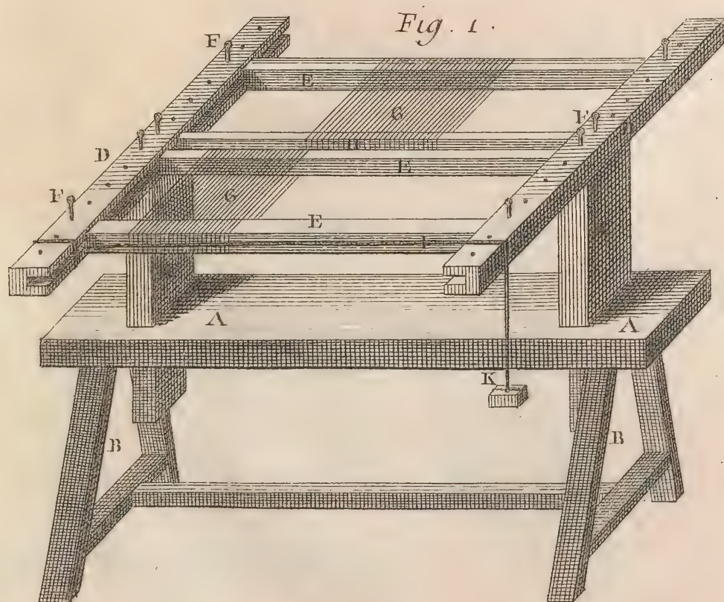


Fig. 13.

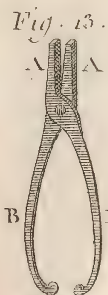


Fig. 11.

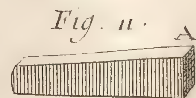
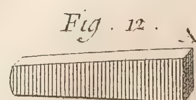
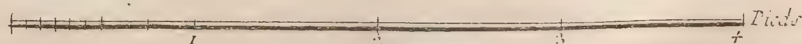


Fig. 12.

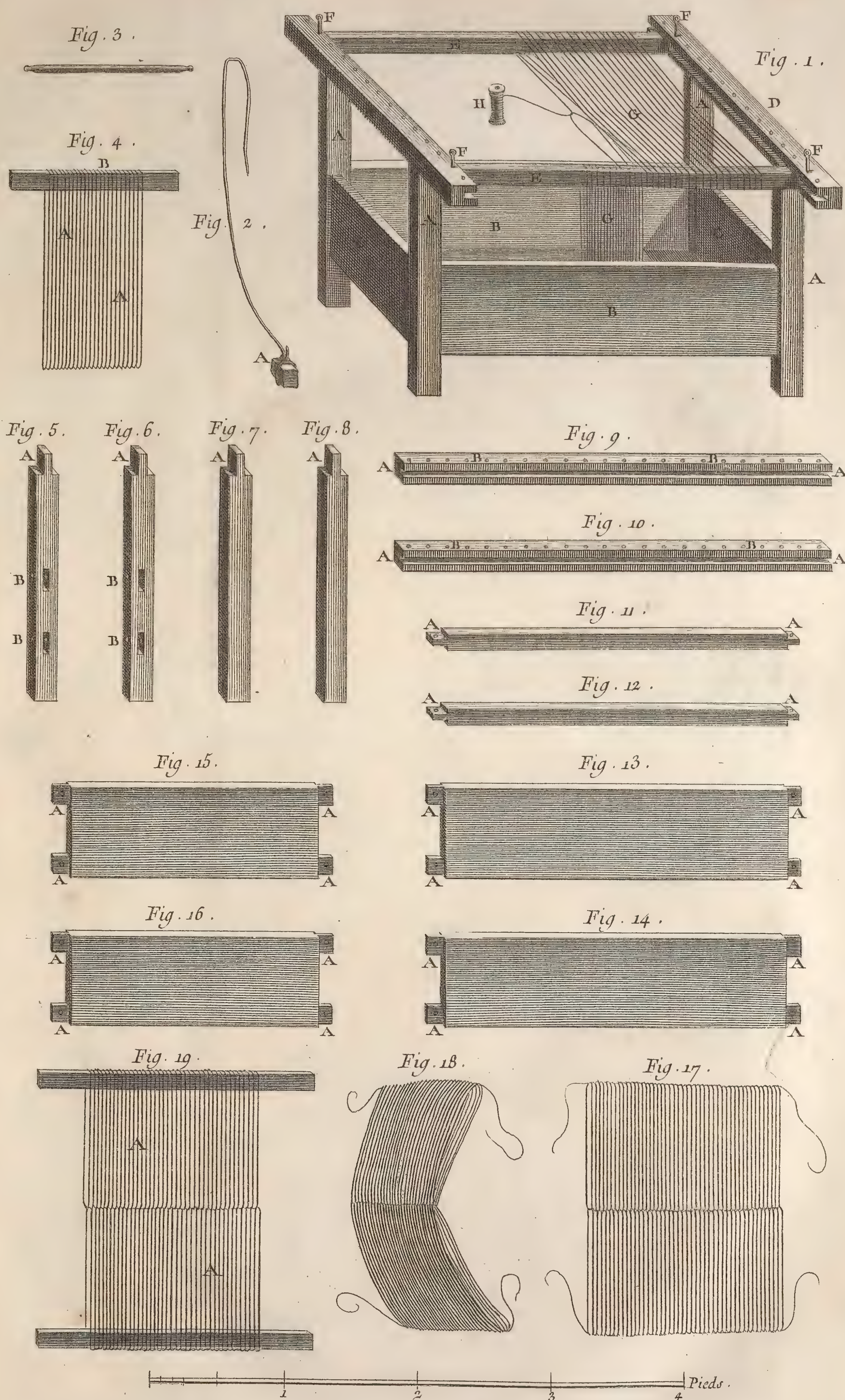




Lucotte Del.

Benard Fecit.

Passementerie, Façon des Lises.

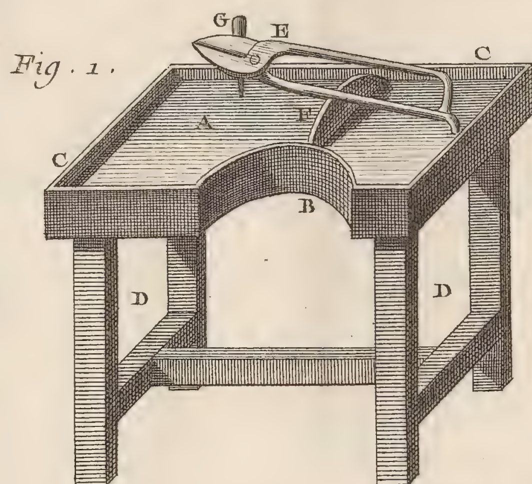


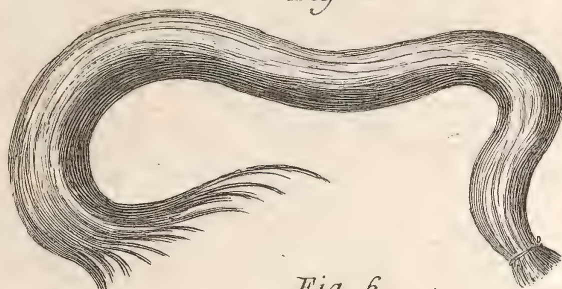
Lucotte Del.

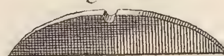
Benard Fecit.

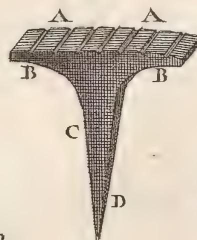
Passementerie, Détails pour la façon des Lisses.

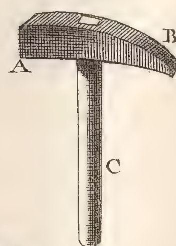


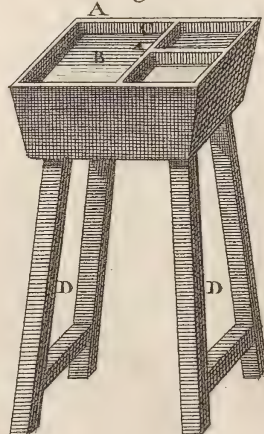


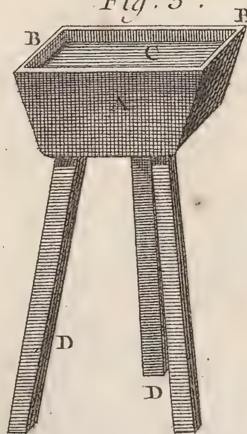


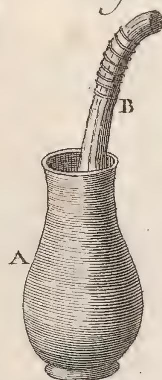


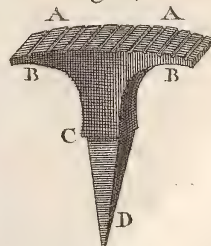
















Lucotte Del. Benard Fecit.

Passementerie, Façon des afferons de Lassets.

MÉTIER A FAIRE DU MARLI,

Contenant quinze Planches, à cause de sept doubles.

PLANCHE Iere.

Elevation perspective du métier à faire du marli.

PLANCHE II.

Fig. 1. Plan du métier à marli.
2. Second plan du métier à marli.

PLANCHE III.

Elévation latérale du métier à marli.

PLANCHE IV.

Elévation en face du métier à marli.

Noms des pieces qui composent le métier à marli.

A A, *&c.* les piliers. B B, les traverses du haut. C, la traverse d'en-bas. D D, les barres de longueur du haut. E E, les barres de longueur du bas. F F, les patins. G G, *&c.* les supports des patins. H H, les pages. I, l'ensouple de devant. J, l'ensouple de derriere. K K, les alonges. L, la partissoire. M M, les clés. N N, *&c.* les marches. O O, *&c.* les lames. P P, *&c.* les contremarches. Q, le bâton de fond. R R, les tringles des lisserons. S S, *&c.* les barres des lisses.

Pieces qui composent le battant.

T, le porte-battant. U U, les épées. V, le sommier. X, la barre de dessus. Y Y, les cremilleres. Z, la sellette de l'ouvrier. *&c. &c.* les supports de la sellette. *a*, la baguette des lisses de soie. *b b*, verges d'encroisures. *c c*, les contrepoids. *d d*, *&c.* les bricots. *e e*, les supports des bascules. *f f*, *&c.* les contrefiches. *g g*, les sommiers. *h*, la navette. *i*, le cric de l'ensouple de devant. *k*, le cric du battant. *l*, le cliquet.

PLANCHE V.

Développement du métier.

Fig. 1 & 2. Piliers de devant. A A, les mortaises. B B, *&c.* les tenons.
3, 4, 5 & 6. Support des patins. A A, *&c.* les tenons. B B, *&c.* les trous des broches.
7. Bascules du cric. A, la bascule. B, le ressort.
8. Pignon de cric. A A, les dents.
9. Support de la sellette. A, échancrure. B B, les tenons pour l'attacher.
10. Alonge. A, le coussinet. B, le tenon.
11. Clé. A A, les jumelles. B B, les tenons. C, le trou de la broche.
12. Serre de la clé.
13. Navette. A A, la navette. B, la bobine.
14. Partissoire.
15. L'ensouple de devant. A, l'entaille de la partissoire. B B, les tourillons. C C, les yeux.
16. Ensouple de derriere. A A, les tourillons. B B, les yeux.
17 & 18. Patin. A A, *&c.* les tenons. B B, les mortaises.
19, 20 & 21. Traverses d'en-haut & d'en-bas. A A, *&c.* les tenons.
22 & 23. Piliers de derriere. A A, *&c.* les tenons.
24 & 25. Barres de longueur du haut. A A, les mortaises des piliers. B B, mortaises des traverses.
26 & 27. Barres de longueur d'en-bas. A A, *&c.* les mortaises des piliers. B B, les mortaises des supports des patins.
Fig. 28 & 29. Pages. A A, les trous des tourillons. B B, les tenons.
30 & 31. Hausses.

PLANCHE VI.

Fig. 1. Battant. A, le porte-battant. B B, les tourillons. C, la barre de dessus. D D, le sommier. E E, les épées. F F, les clés. G G, les crics. H H, les cliquets. I I, le peigne.
2. Clé du cric. A, la tête. B, la tige. C C, les vases.
3. Cliquet. A, le trou. B, la pointe.
4. Cric. A, le trou. B B, les dents.
5. Barre de dessus. A A, les mortaises.
6. Sommier. A A, les mortaises. B, l'entaille du peigne.
7 & 8. Clé du peigne.
9. Peigne. A A, les dents.
10 & 11. Verges d'encroisures.
12 & 13. Crémaillere. A A, *&c.* les trous pour les attacher. B B, *&c.* les dents.
14. Broches des contremarches.
15. Broche des lames.
16, 17, 18 & 19. Lames. A A, *&c.* les points d'appui.
20, 21, 22 & 23. Contremarches. A A, *&c.* les points d'appui.
24, 25 & 26. Marches. A A, *&c.* les points d'appui.
27 & 28. Support des tringles des lisserons. A A, *&c.* les pattes.
29 & 30. Conduit de lisseron. A A, les cordons. B B, les poids.
31 & 32. Tringles de lisseron. A A, les tringles. B B, les poids.

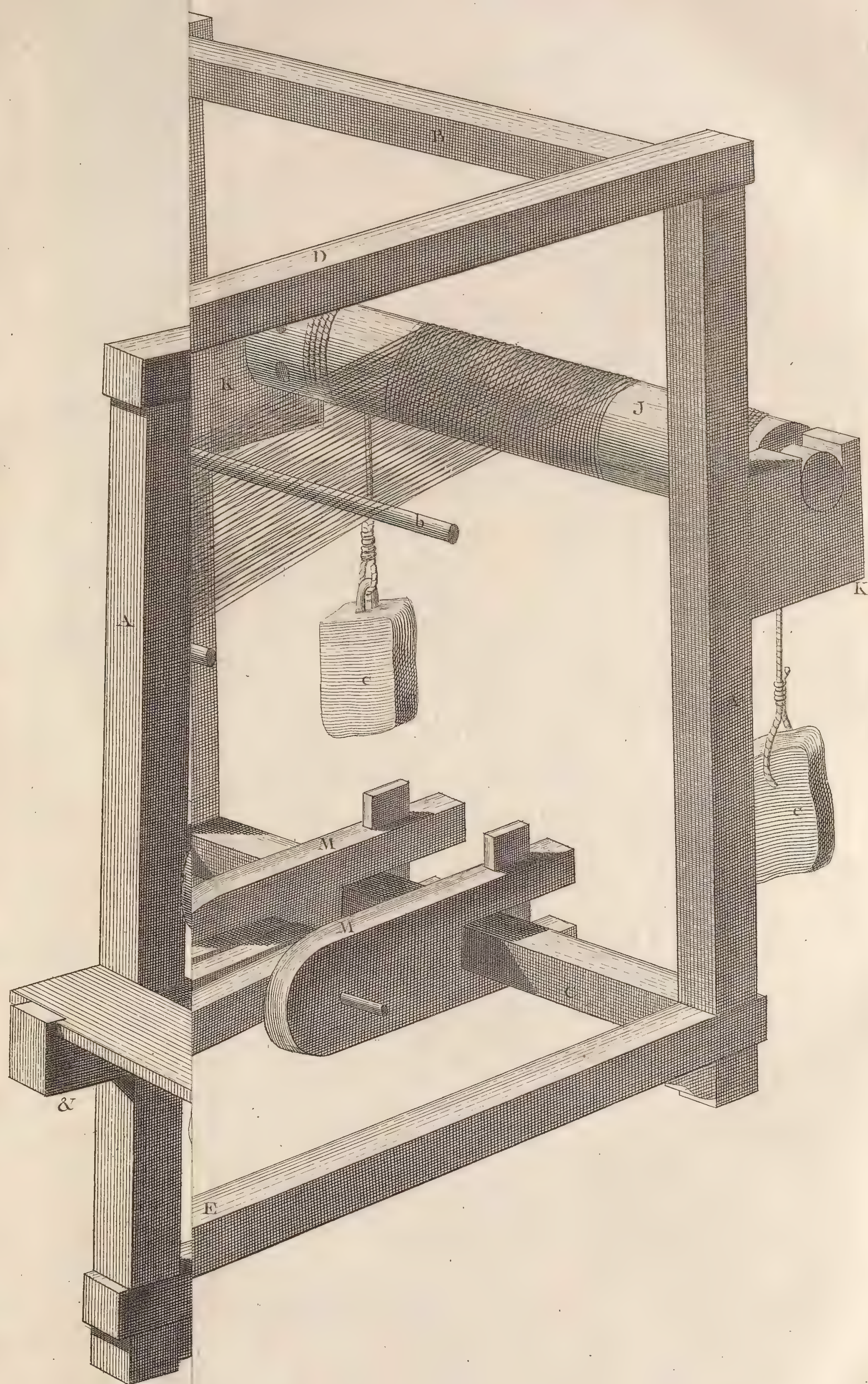
PLANCHE VII.

Fig. 1, 2, 3 & 4. Bascule du châtelet. A A, *&c.* les points d'appui.
5, 6 & 7. Rouleaux de séparation.
8 & 9. Supports des bascules. A A, les jumelles. B B, les sommiers. C C, *&c.* les contrefiches.
10 & 11. Sommiers des supports. A A, *&c.* les pattes. B B, *&c.* les mortaises.
12. Jumelle du support. A, la mortaise. B, le tenon.
13 & 14. Contrefiches. A A, *&c.* les tenons.
15. Broches des marches.
16. Lisse de fond. A, le bâton d'en-haut. B, le bâton d'en-bas. C C, *&c.* les cordons de support.
17. Bâton de fond d'en-haut.
18. Bâton de fond d'en-bas.
19. Autre lisse. A, barre d'en-haut. B, barre d'en-bas. C C, fils de lisse. D, cordon de support. E, cordon de contremarche.
20. Barre d'en-haut.
21. Barre d'en-bas.
22. Autre lisse. A, la barre d'en-haut. B, barre d'en-bas. C C, fils de lisse. D, cordon de support. E, baguette des lisses de soie. F F, cordons.
23. Barres d'en-haut.
24. Baguette des lisses de soie.
25. Barre d'en-bas.

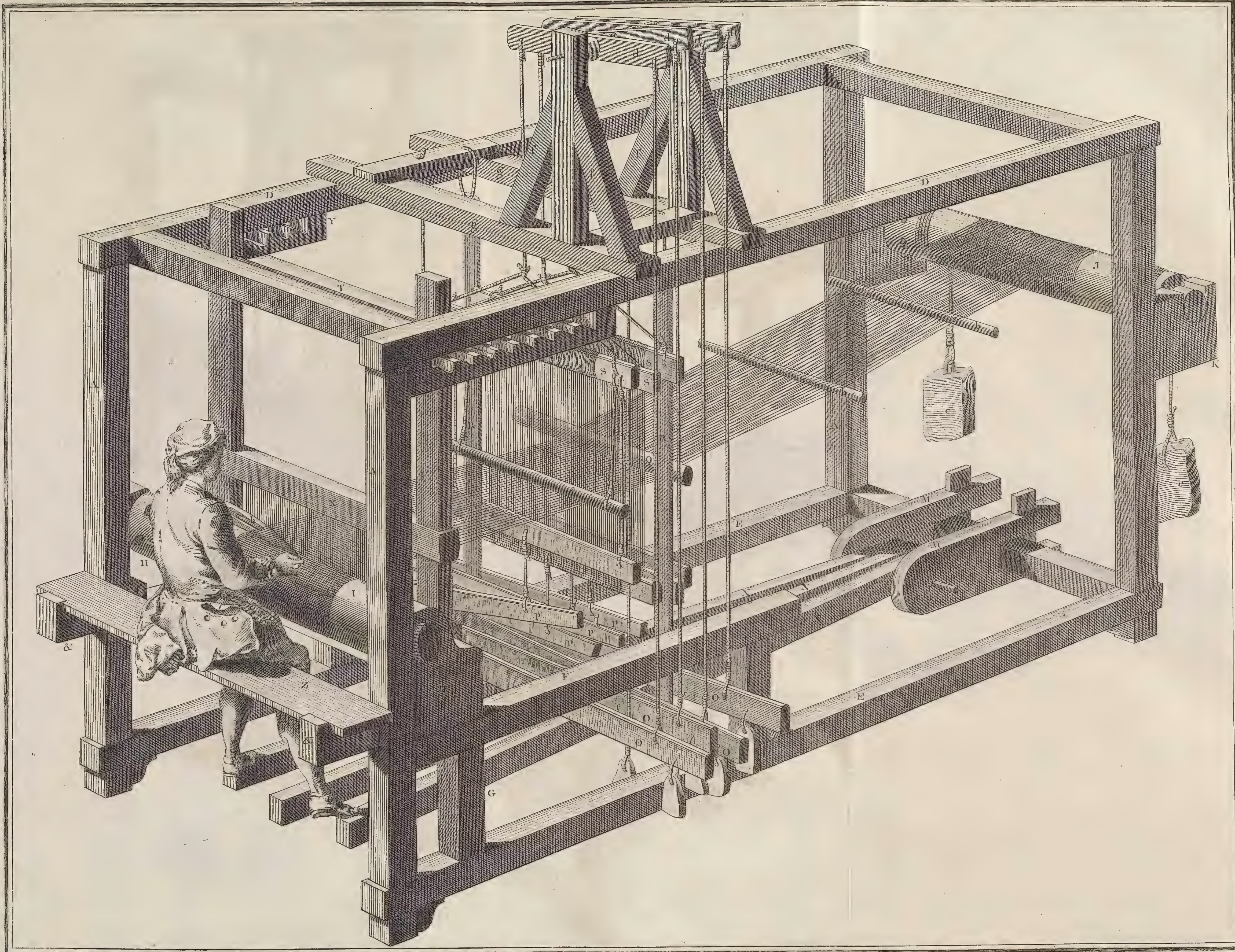
PLANCHE VIII.

Façon du Marli.

A, lisses de chaînes & à perles.
B, lisses à perles.
C, fil ou passage de la navette.
D, peigne.
M, trames de longueur.
N, trames de traverse.

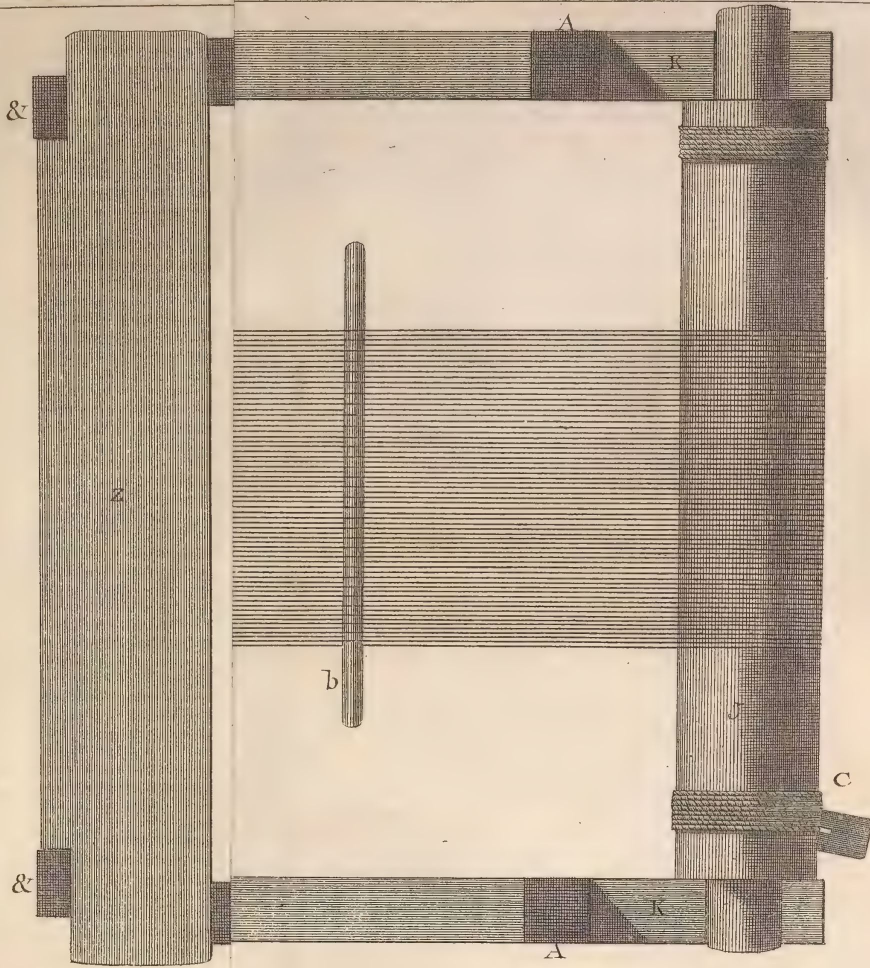


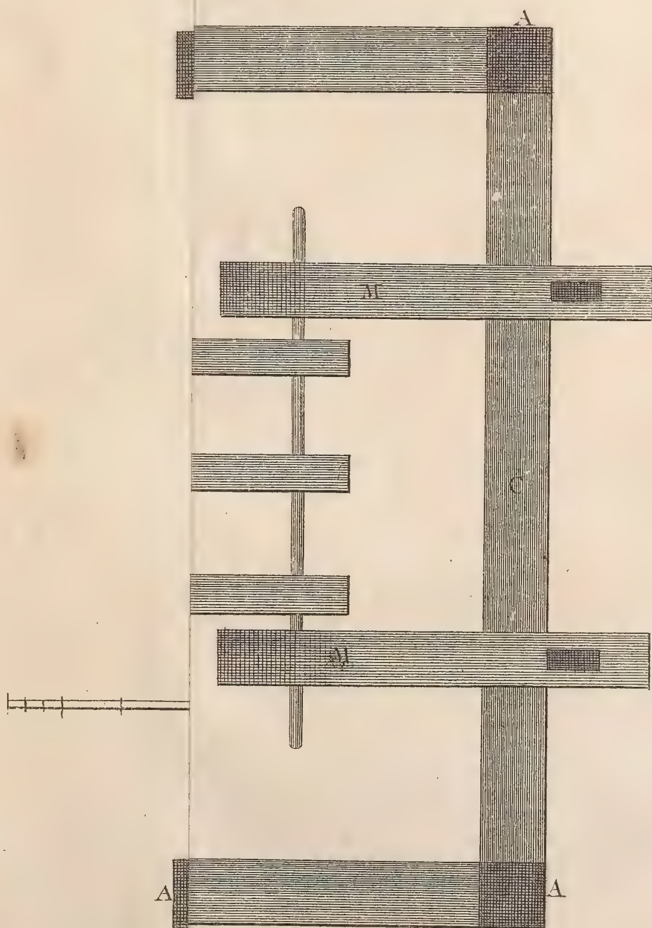
Lucotte del. Benard direxit.



Lucotte del. Benard direxit.

Mêtier à Marly.

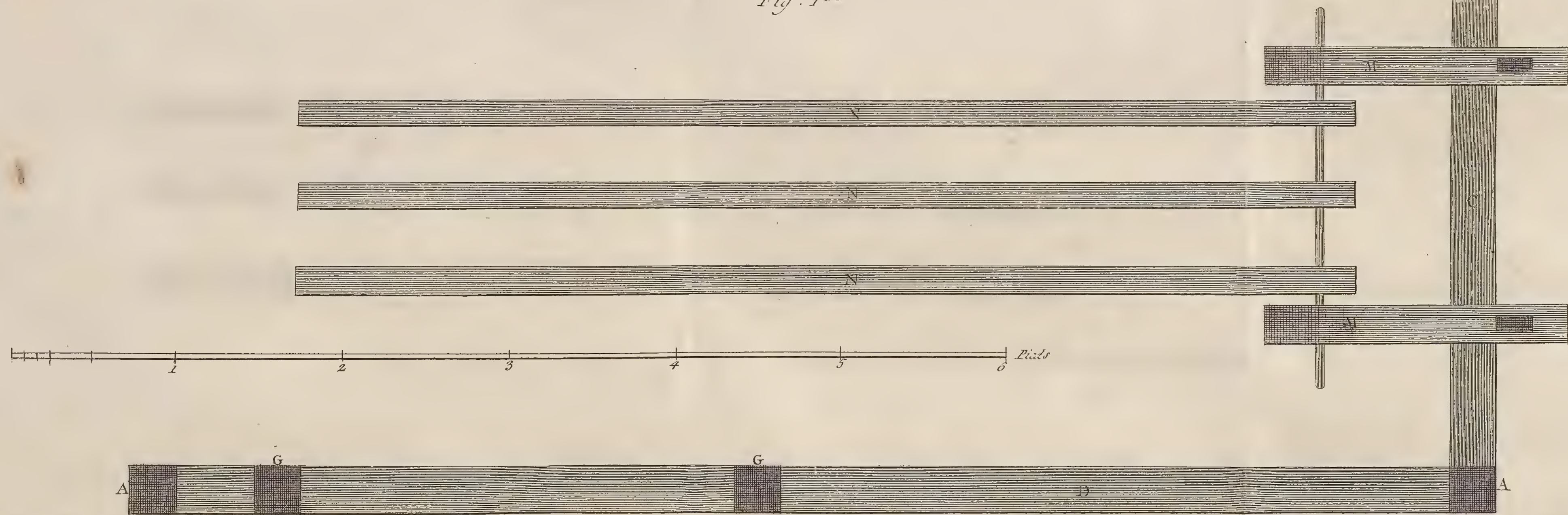




Lucotte Del.

Benard Fecit

Fig. 2e



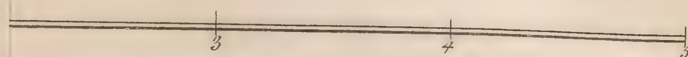


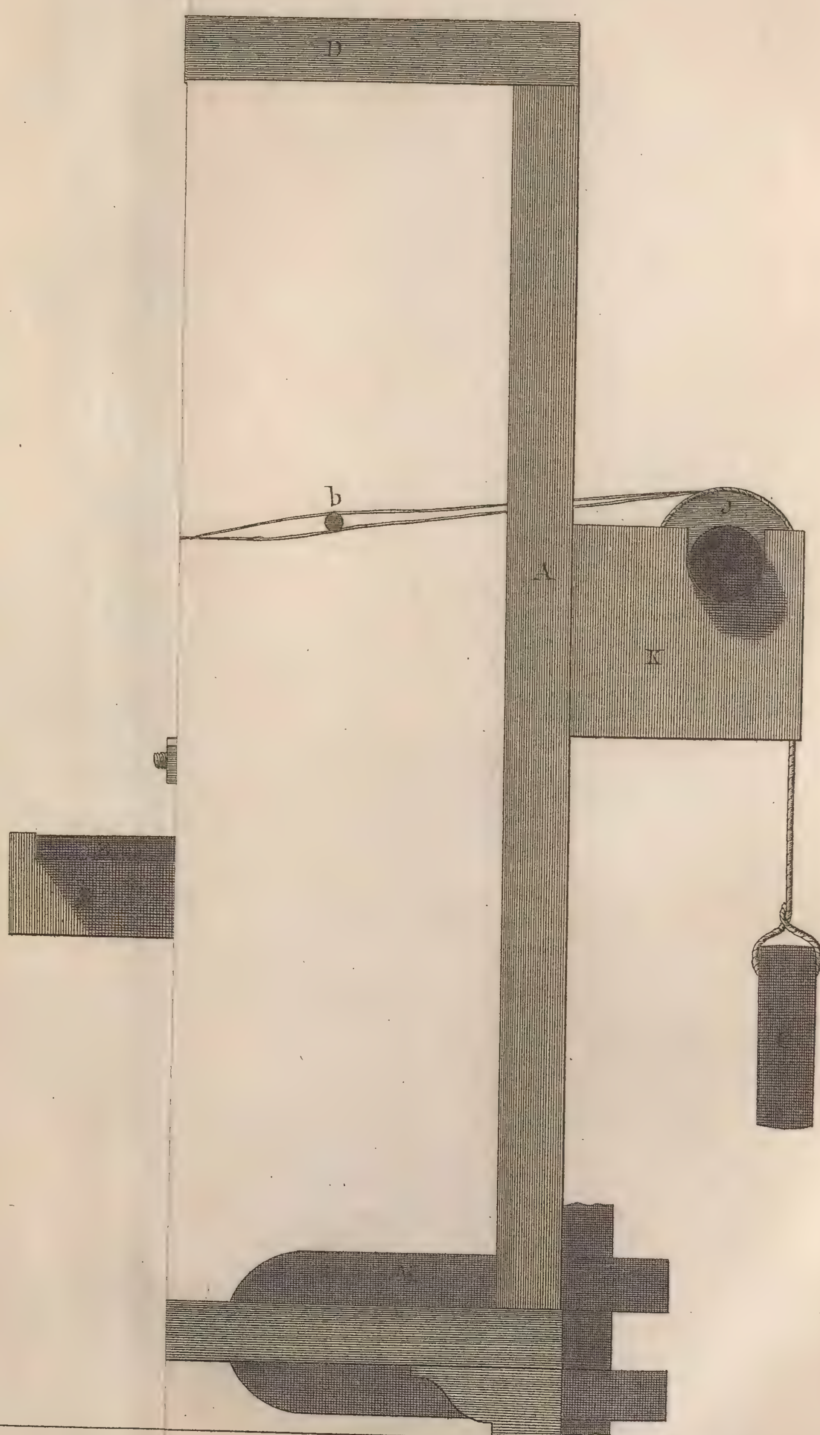
Lucotte Del.

Benard Fecit

Plans du Mêtier à Marli.

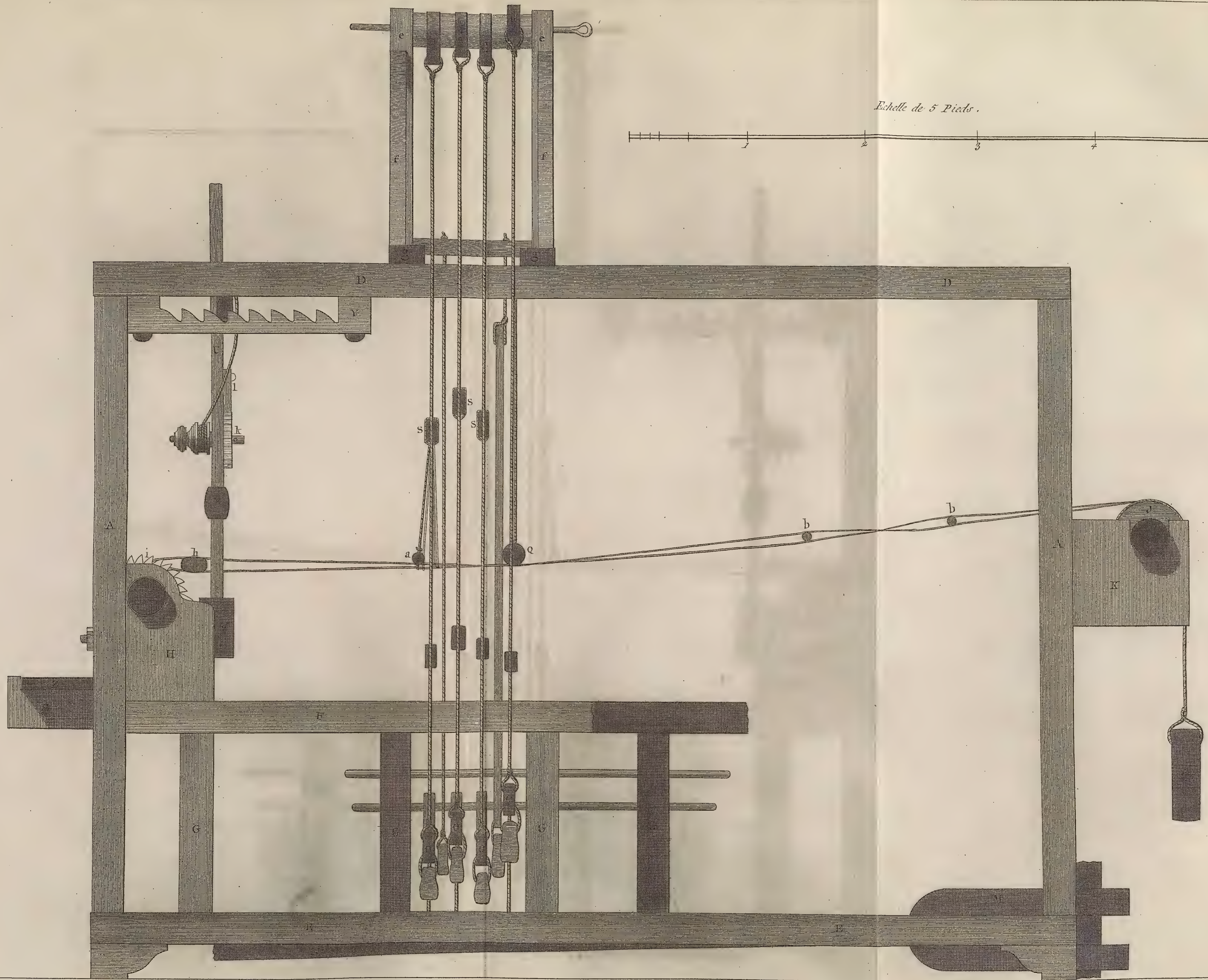
Echelle de 5 Pieds.





Lucotte Del.

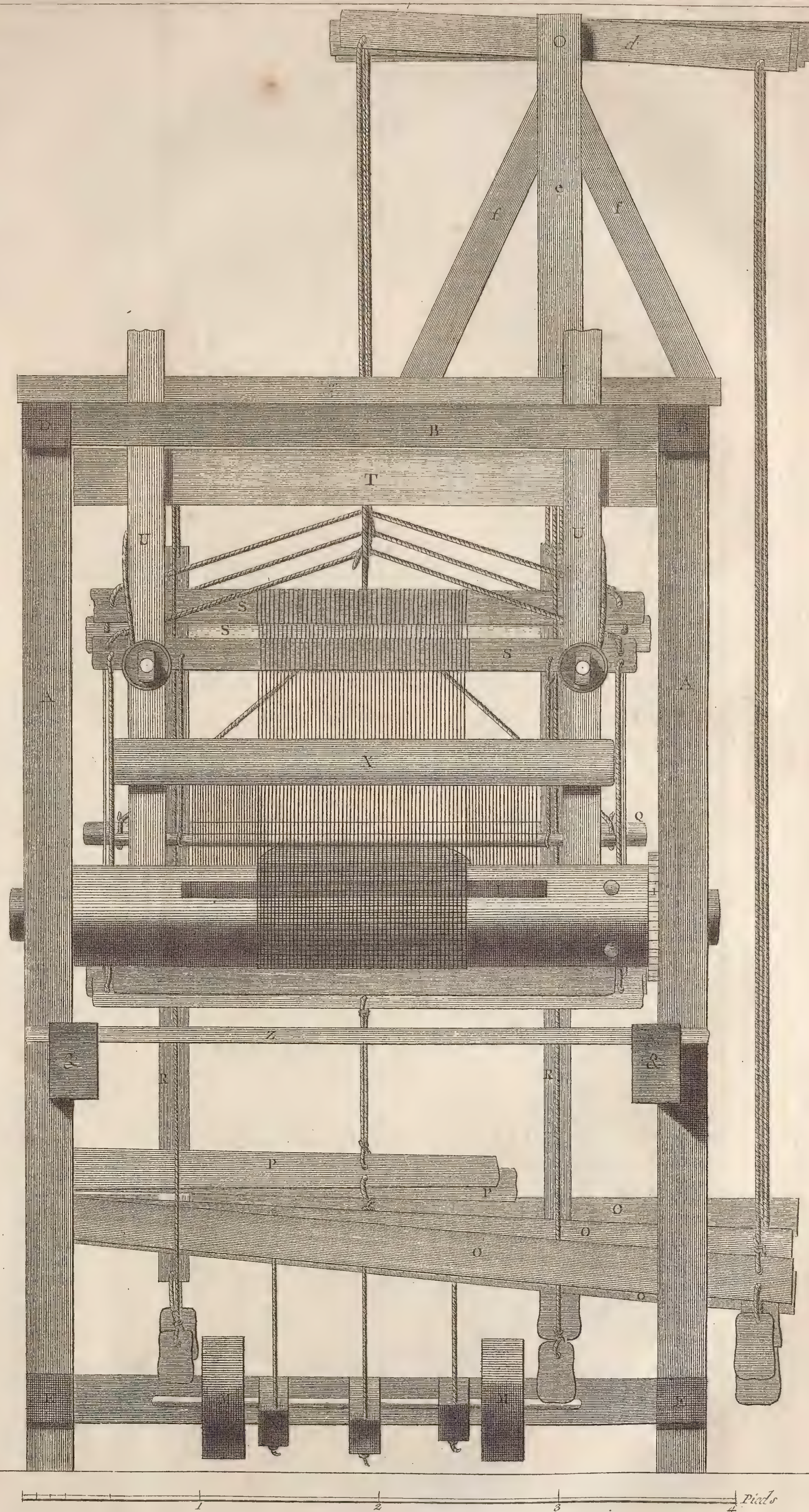
Benard Direxit.



Lucotte Del.

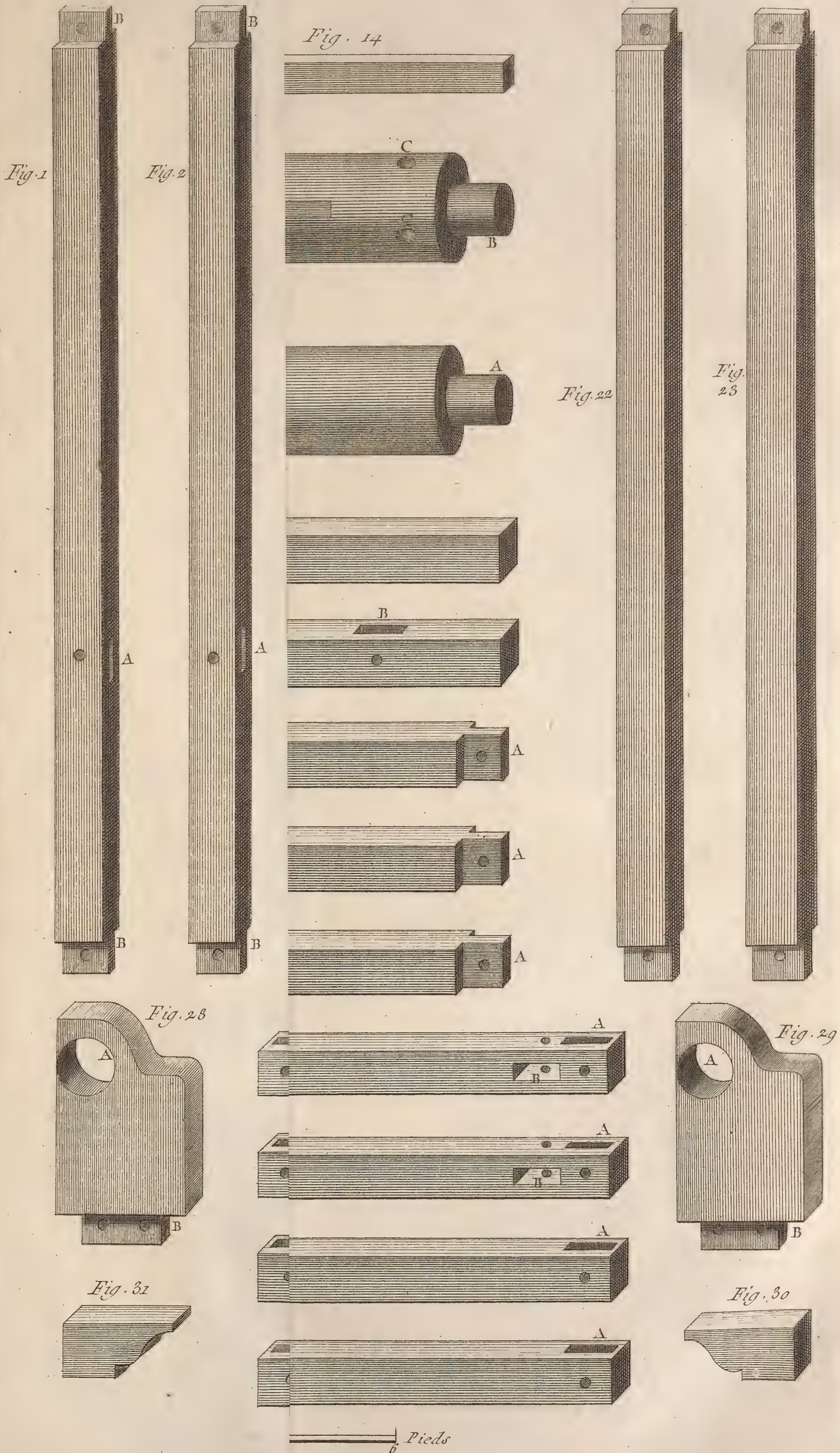
Benard Direxit.

Élévation Latérale du Mêtier à Marli.



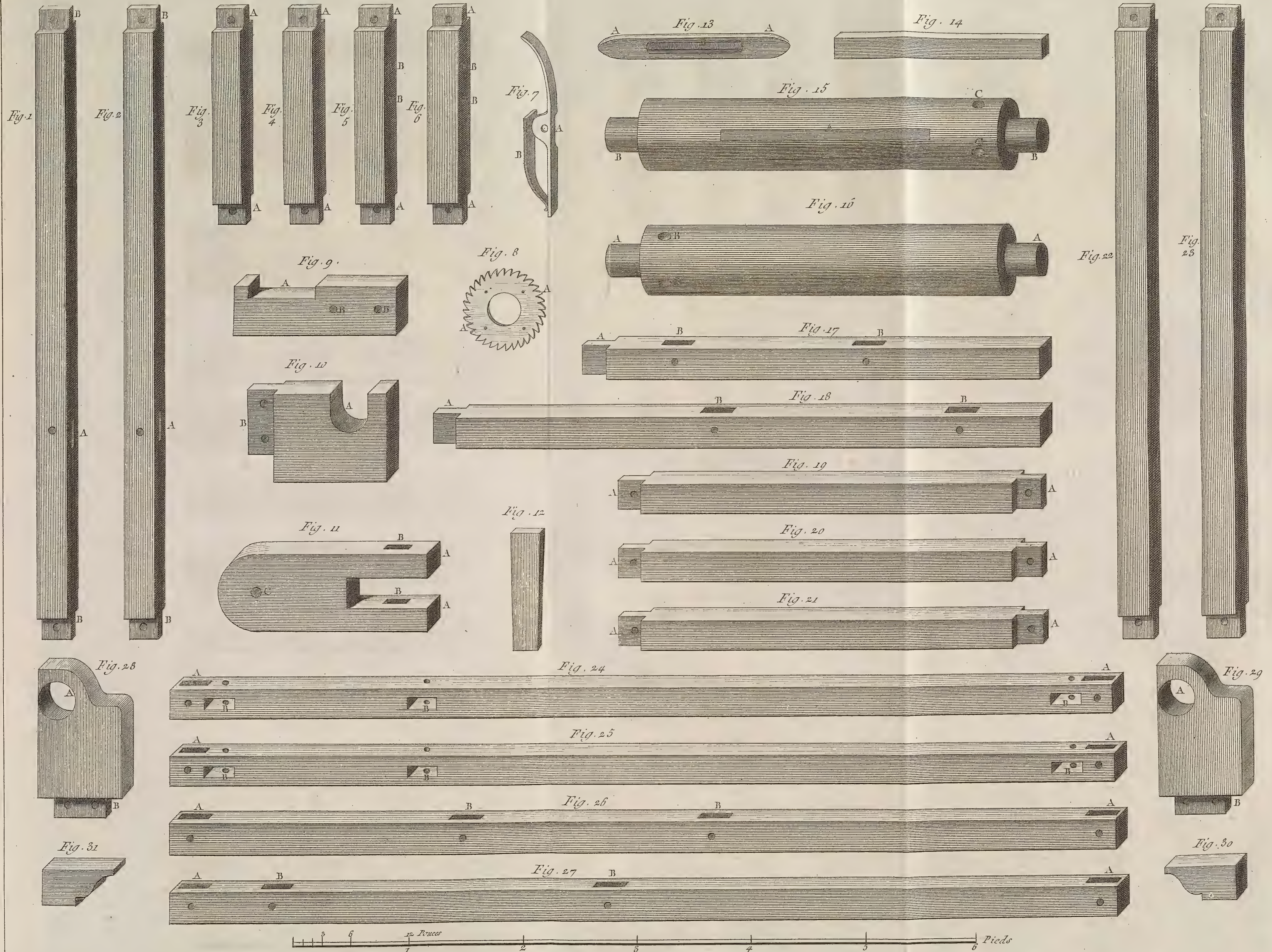
Lucotte Del. Benard Fecit

Élévation en face du Métier à Marly.



Lucotte Del.

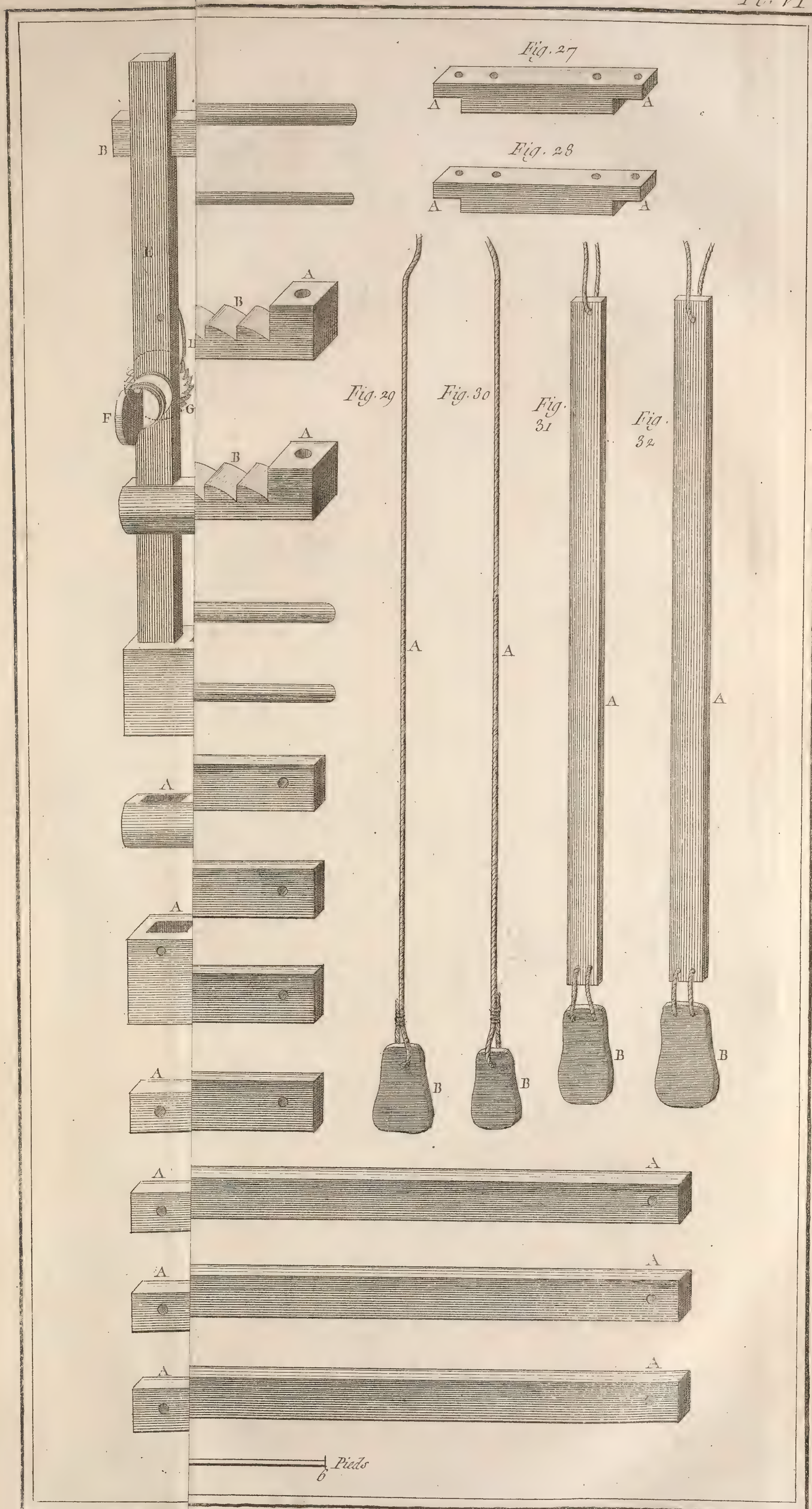
Benard Fecit



Lucotte Del.

Benard Fecit

Détail des Pieces du Mêtier à Marly.



Lucotte Del.

Benard Fecit.

Fig. 1.re

Fig. 2

Fig. 3

Fig. 4

Fig. 5

Fig. 6

Fig. 7

Fig. 8

Fig. 9

Fig. 10

Fig. 11

Fig. 12

Fig. 13

Fig. 14

Fig. 15

Fig. 16

Fig. 17

Fig. 18

Fig. 19

Fig. 20

Fig. 21

Fig. 22

Fig. 23

Fig. 24

Fig. 25

Fig. 26

Fig. 27

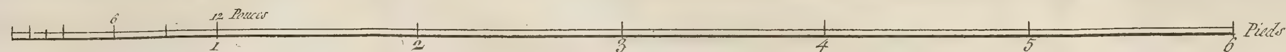
Fig. 28

Fig. 29

Fig. 30

Fig. 31

Fig. 32

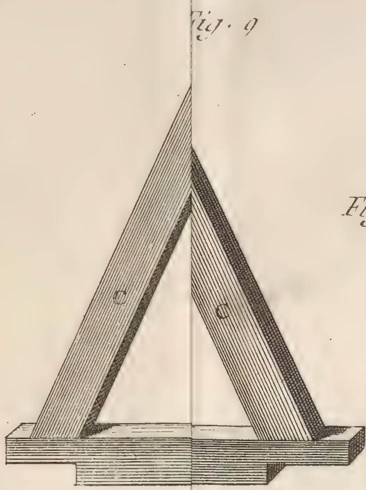


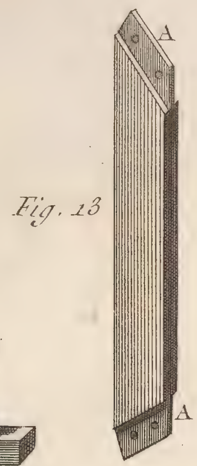
Lucotte Del.

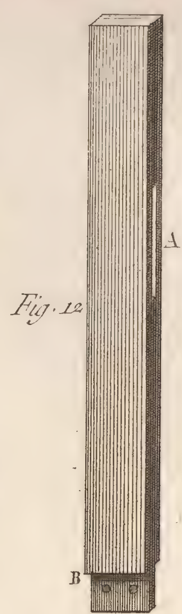
Benard Fecit.

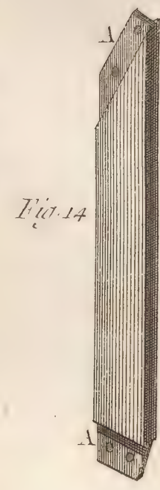
Détail des Pieces du Métier à Marli.

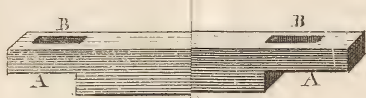


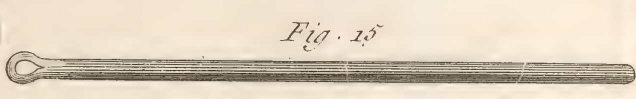


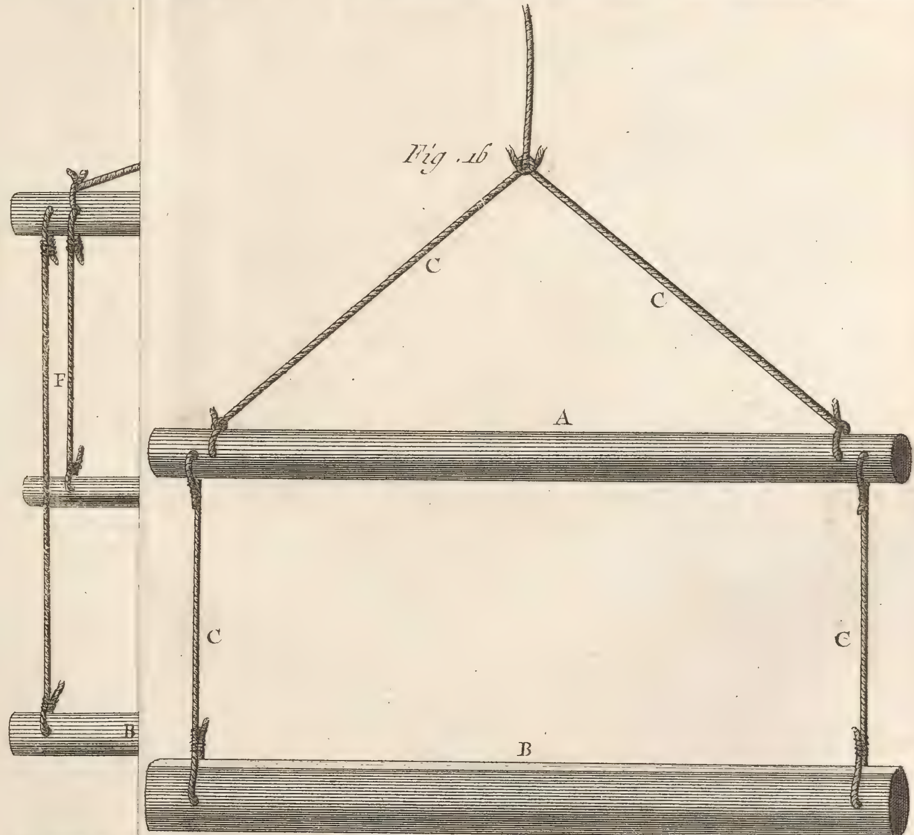


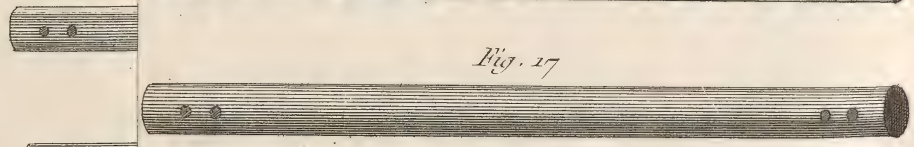


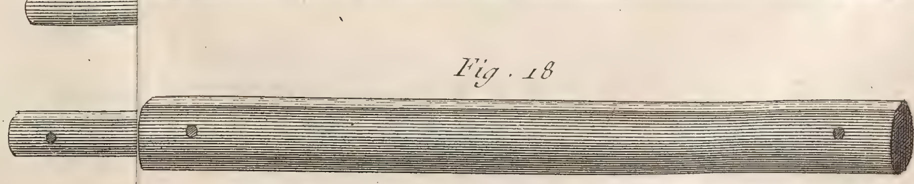




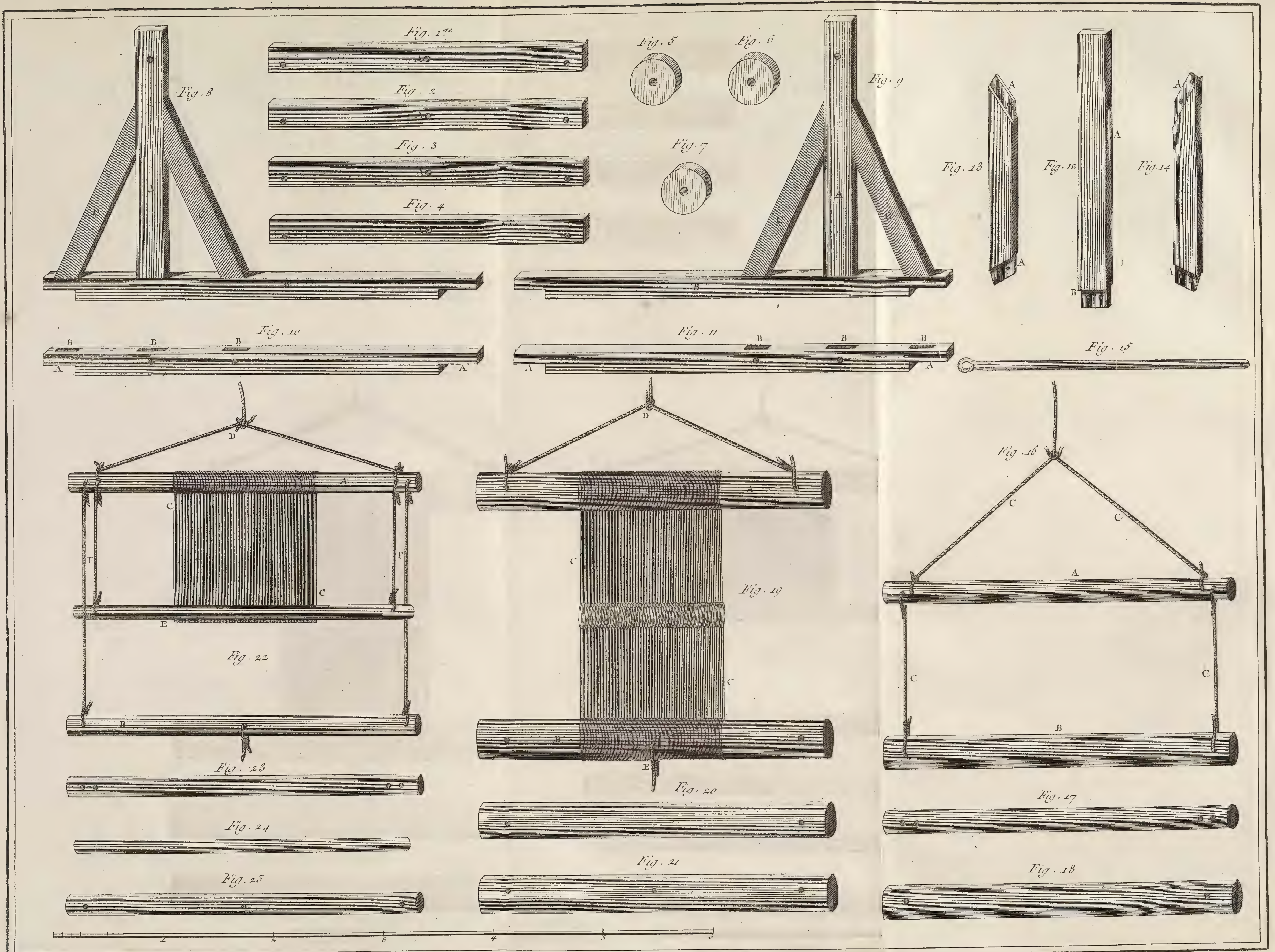






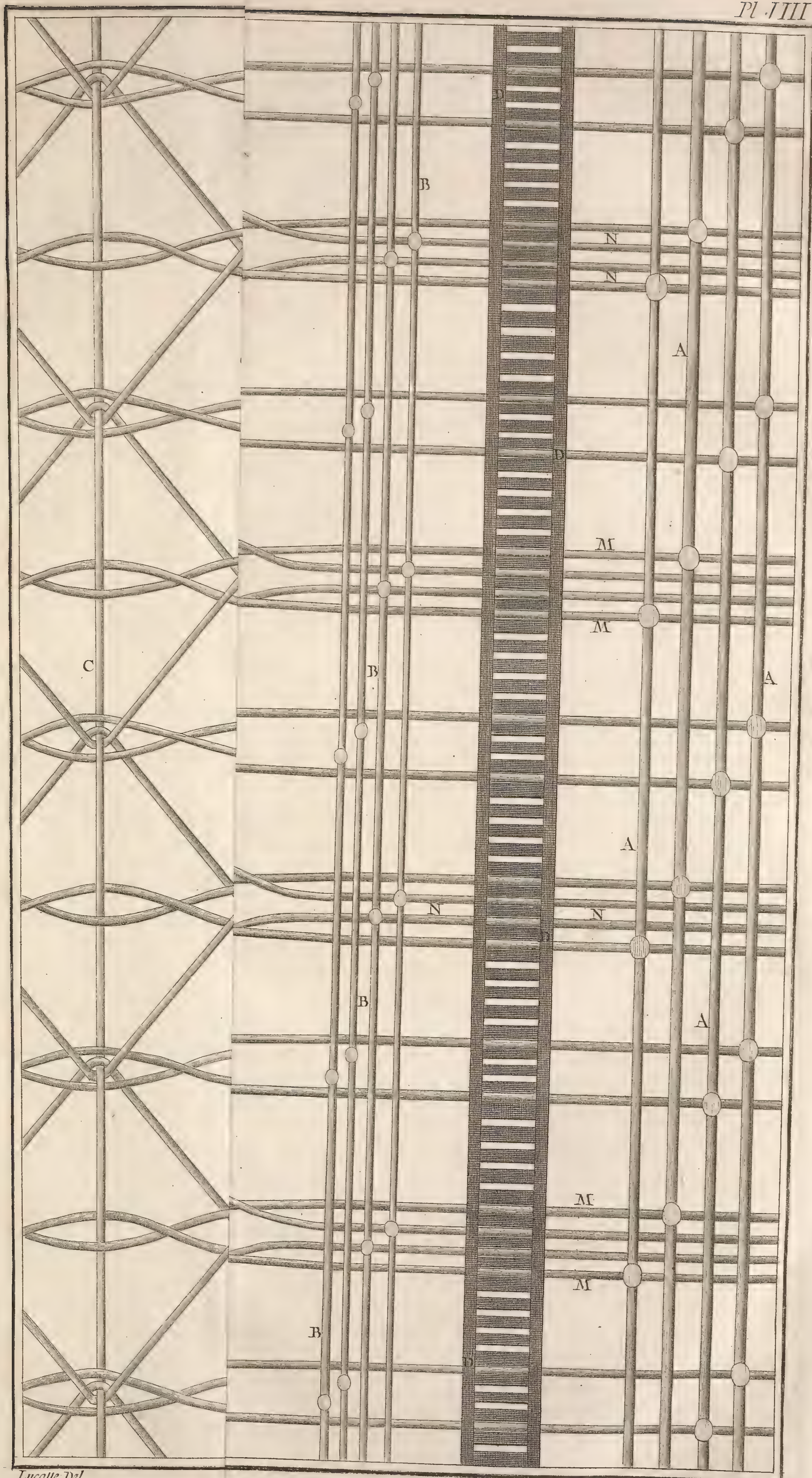


Lucotte Del. Benard Fecit.



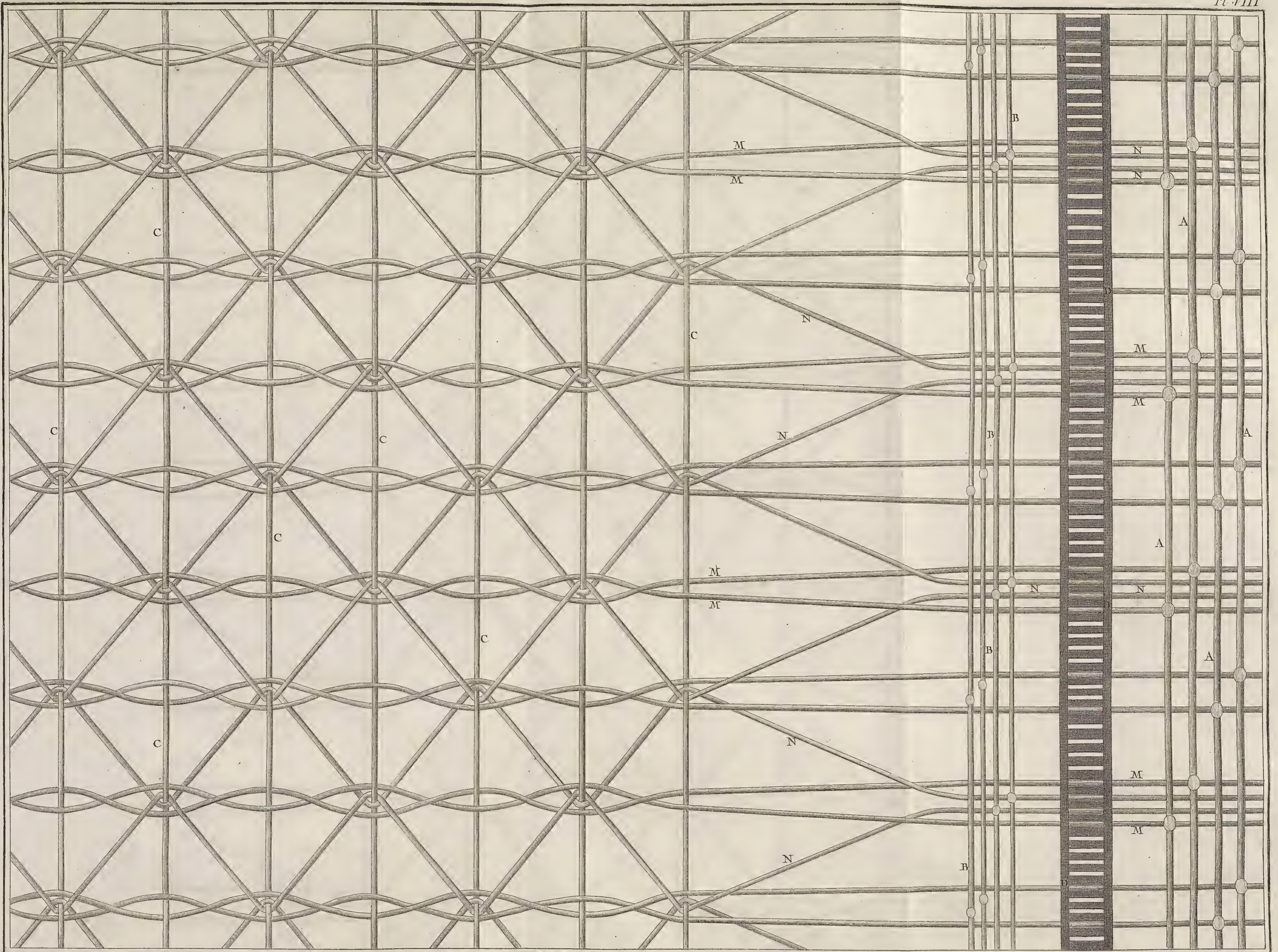
Lucotte Del. Benard Fecit.

Détail des Pieces du Mêtier à Marli.



Lucotte Del.

Benard Fecit.



Marly, Façon du Marly.

GAZIER,

CONTENANT QUATRE PLANCHES.

PLANCHE Iere.

FIGURE 1. *a b*, Le métier à gaze vu fur la longueur. *c*, le femple. *d*, l'ouvrage. *e*, les marches. *f*, la rame. *Voyez* pour le détail plus étendu de cette machine, les Planches & les figures des métiers en foie.

2. Le volant vuide.
3. Le volant rempli.
4. Le billot ou le chevillon.

PLANCHE II.

Fig. 1. Le métier vu de face. Ses parties font les mêmes qu'aux métiers en foie. *a*, l'enfouple de devant. *b*, les liffes.

2. Le tourniquet.
3. L'égalifoir de femple.
4. Le rouet.
5. La paffette.

Fig. 6. Le rateau.

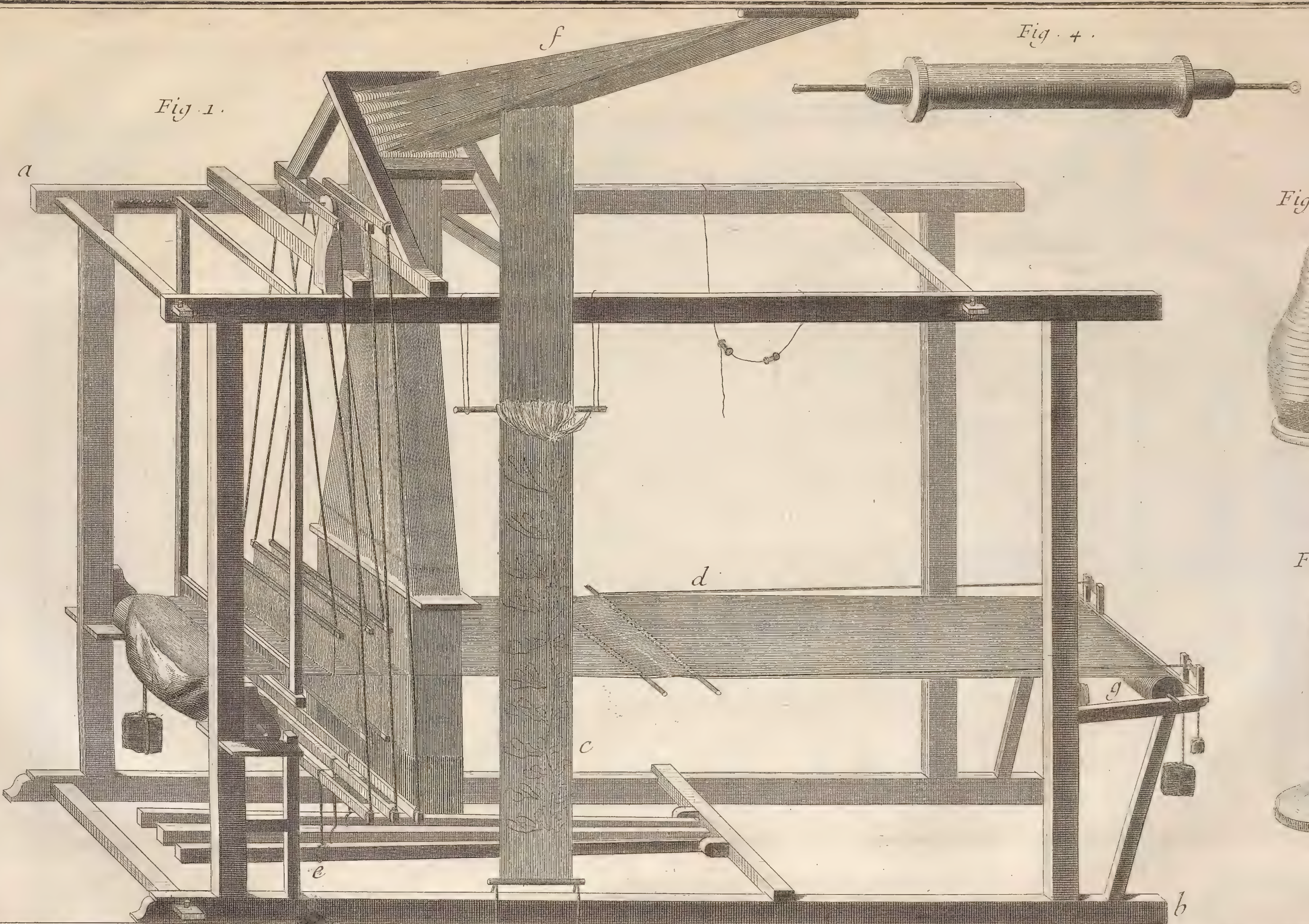
PLANCHE III.

Fig. 1. Le tracanoir ou trancanoir.

2. La cage du métier.
3. Le découpoir.
4. La tête du découpoir.
5. Le talon de la contre-marche.
6. Rames à canettes.
7. Porte-lifiere.
8. Chaffis.
9. Le battant.
10. Talon de marche.
11. Talon de marche.

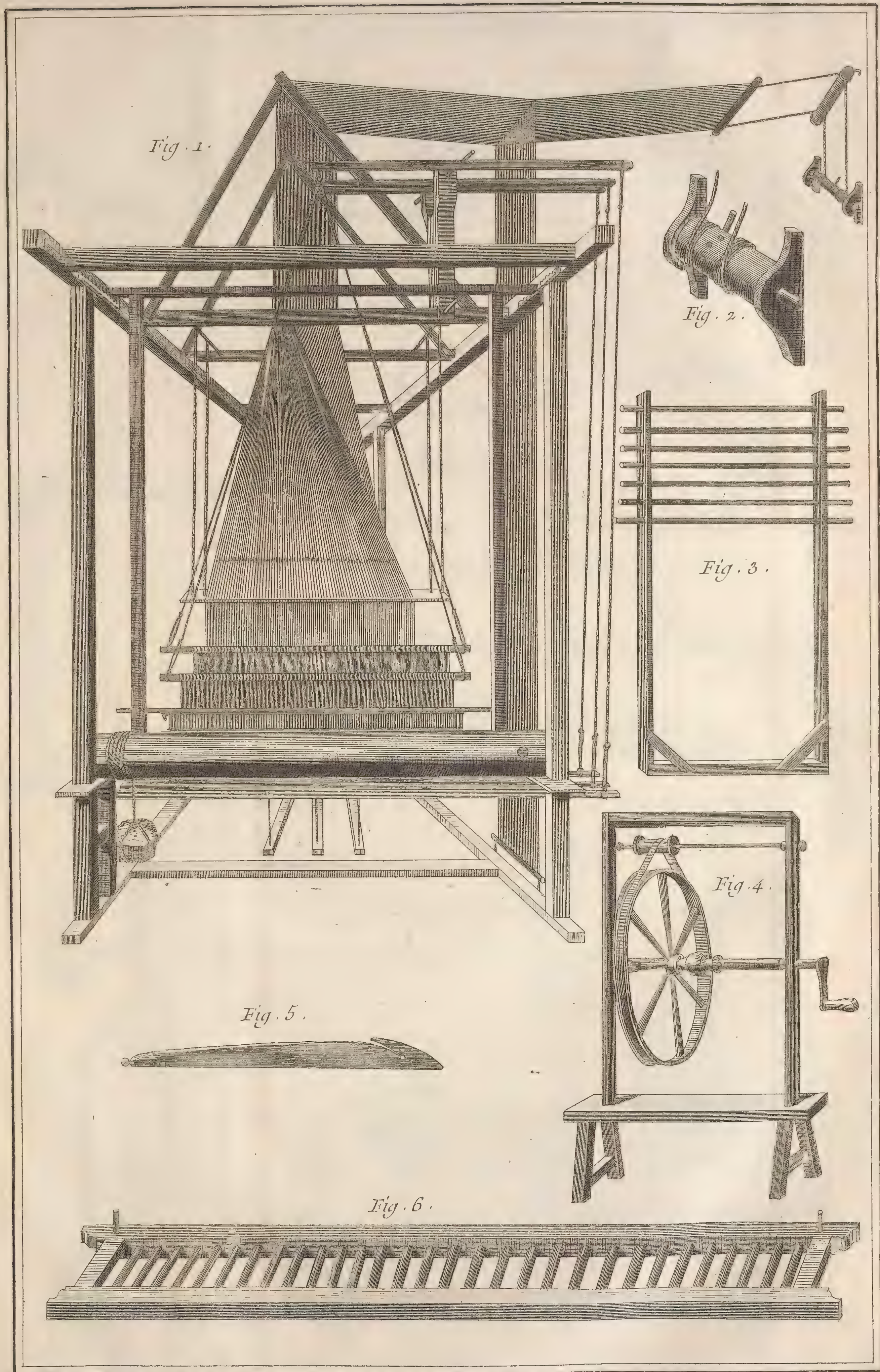
PLANCHE IV.

Fig. 1, 2 & 3. Fonctions des liffes du métier à gaze, & façon de l'ouvrage. *Voyez l'article* GAZE.



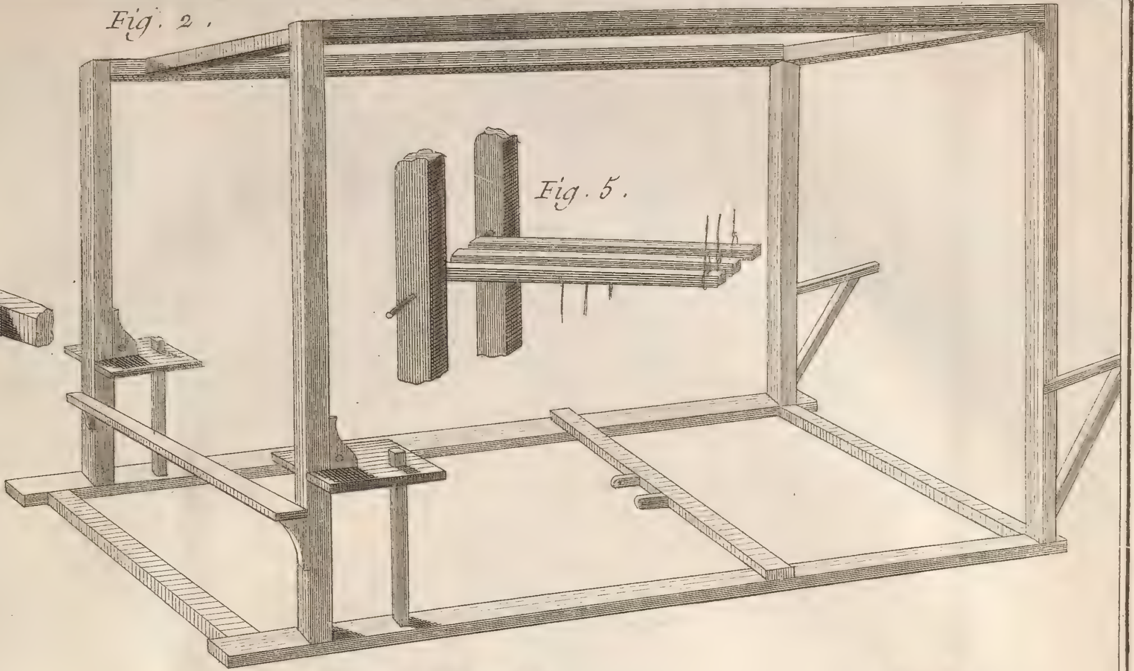
Benard Fecit.

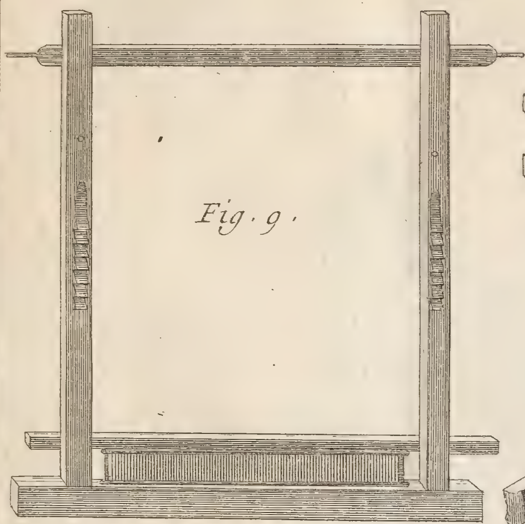
Gazier, Métier à Gaze vû sur la longueur et Détails.

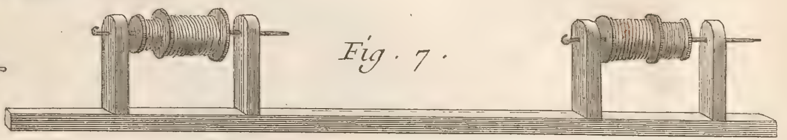


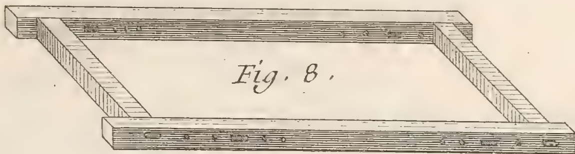
Benard Fecit.

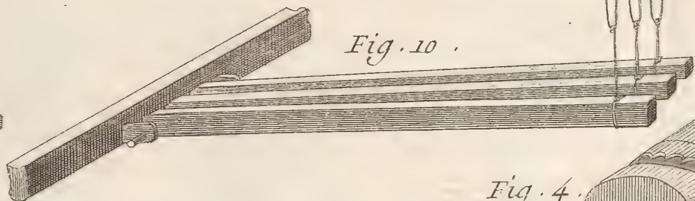
Gazier, Métier à Gaze vû en face.

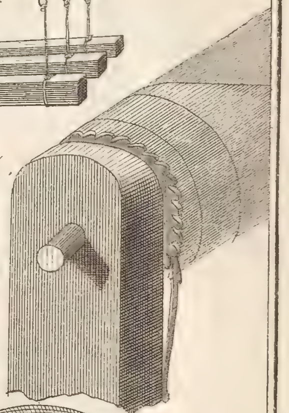


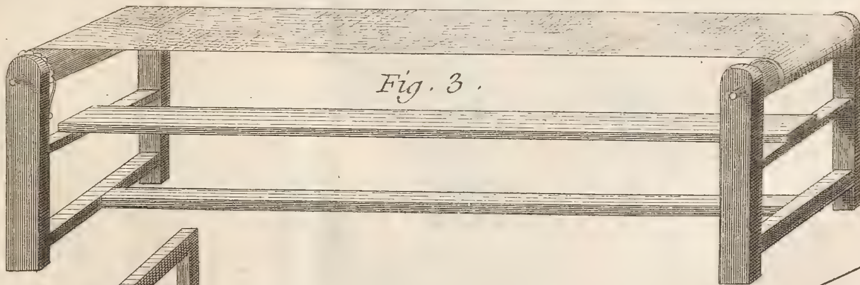


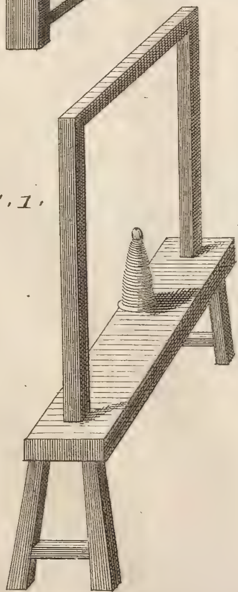


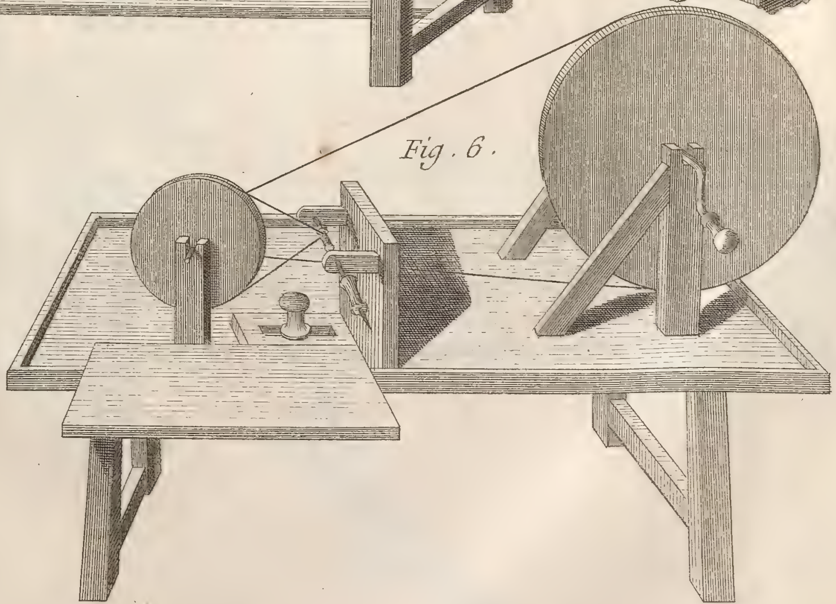






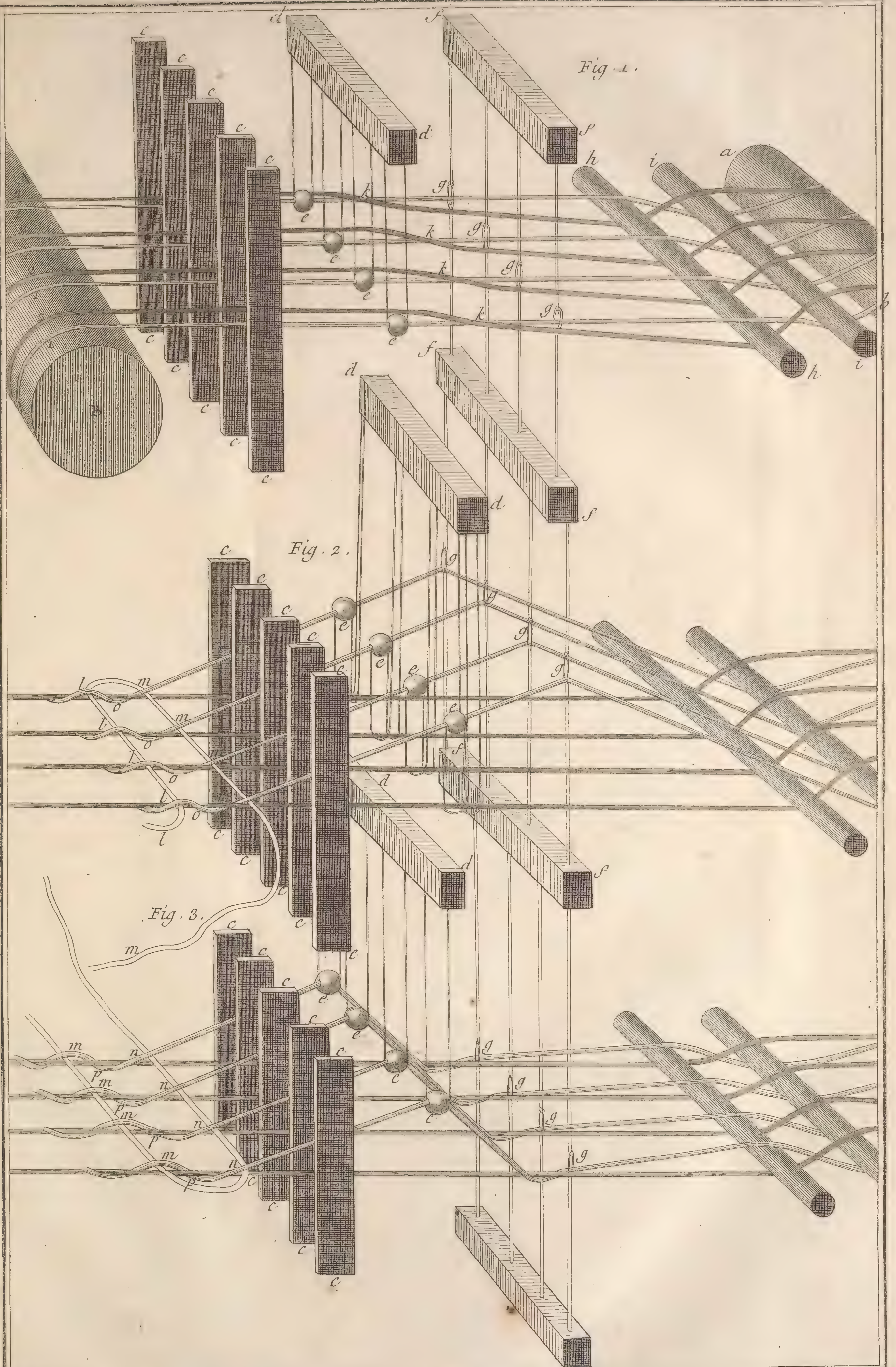






Benard Fecit.

Gazier, Développement du Métier à Gaze &c.



Benard Fecit

Gazier, Fonctions des Lisses du Métier à Gaze.

RUBANIER,

CONTENANT dix Planches doubles équivalentes à vingt Planches simples.

MÉTIER A FAIRE PLUSIEURS PIECES DE RUBAN A LA FOIS.

DÉTAIL des pieces qui composent les Figures dans les Planches suivantes.

PLANCHE I. Pl. II, *fig.* 1. Pl. III, *fig.* 1. Pl. IV, *fig.* 1. Pl. V, *fig.* 1. Pl. VI, *fig.* 1. & Pl. VII, *fig.* 1.

A, traverses du haut des côtés servant à porter les arbres & chassis des mouvemens du métier.
B, montans de derriere.
C, colonnes soutenant les traverses.
D, traverses du milieu des côtés.
E, traverses des bas des côtés.
F, montans de devant.
G, supports des croix du figuré.
H, petits montans de l'arbre L 3.
I, petits montans de l'arbre G 4.
L, volant.
M, traverse de devant du haut.
N, traverse de devant du bas.
O, traverse de derriere du haut.
P, traverse de derriere du bas.
Q, traverse de derriere du milieu.
R, support de l'arbre S.
S, arbre rond des rubans.
T, arbre rond des chaînes.
V, support de l'arbre H 4.
X, supports à fourche.
Y, porte-pieces.
Z, gousset.
&, arbre du chassis du battant.
Æ, support de l'arbre de fer.
A 2, battant.
B 2, chassepiece.
C 2, arbre du chassepiece.
D 2, poulie de renvoi.
E 2, crampon à coulisse du chassepiece.
F 2, support de la manivelle de renvoi.
G 2, boëte de renvoi.
H 2, navettes.
I 2, crampons des battans.
K 2, manivelle de renvoi.
L 2, chappe garnie de ses poulies de renvoi.
M 2, support des marches des fourches.
N 2, marches à fourches.
O 2, pitons à fourches.
P 2, bras du battant.
Q 2, guide de renvoi du chassepiece.
R 2, dents de renvoi.
S 2, goupilles des peignes.
V 2, passages des rubans.
X 2, bobines des navettes.
Y 2, centre du bras.
A 3, arbre de renvoi.
B 3, crampon à fourche.
C 3, crochets de renvoi.
D 3, fourches à vis.
E 3, chappes des conduites des lisses.
F 3, cuir des chappes des conduites des lisses.
G 3, croix des lisses simples.
H 3, marches des lisses simples.
I 3, arbre rond des bras.
L 3, arbre rond des rubans.
M 3, arbre rond d'encroisure.
N 3, autre arbre rond d'encroisure.
O 3, bras de l'arbre de fer.
P 3, écrevisses des lisses simples.
Q 3, écrevisses des lisses à figures.
R 3, écrevisses des lisses à former les dents.
S 3, croix de renvoi.
T 3, marches de renvoi.
V 3, lisse simple.
X 3, support des lisses à figurer.
Y 3, poulie des lisses à figurer.
Z 3, corde de renvoi.
A 4, arbre de fer.
B 4, lanterne de l'arbre.
C 4, arbre des croix des lisses & de renvoi.
D 4, roue de l'arbre.
E 4, lanterne de l'arbre.
F 4, G 4, } roues des croix à figurer.
H 4, arbre des croix à figurer.
I 4, croix à figurer.
L 4, croix à former les dents.
M 4, marche des croix.
N 4, grand peigne.
O 4, support des chassis des bobines.
P 4, traverses du côté d'en-bas du chassis à bobines.
Q 4, grandes traverses du bas du chassis à bobines.
R 4, traverse du côté du haut du chassis à bobines.
S 4, grande traverse du haut du chassis à bobines.
T 4, chassis des tringles des rouleaux.
V 4, support des tringles des rouleaux.
X 4, arbre pour le passage des soies.
Y 4, contrepoids des écrevisses à rubans.
Z 4, contrepoids des écrevisses de la chaîne des rubans.
A 5, écrevisses des contrepoids à rubans.
B 5, écrevisses des contrepoids des chaînes des rubans.
C 5, & 5, } rouleaux des contrepoids à rubans.
D 5, Œ 5, } rouleaux des contrepoids des chaînes des rubans.
E 5, bobines à manivelle des chaînes des rubans.
F 5, bobines à manivelle des rubans.
G 5, manivelle des rouleaux des contrepoids des chaînes & des rubans.
H 5, tringle de fer des rouleaux.
I 5, contrepoids des lisses simples.
L 5, contrepoids des lisses à figurer.
M 5, contrepoids des lisses à dents.
N 5, liens.
a, vis de chappes.
b, pitons tournans.
c, conduite de fer.
d, cliquet.
e, rocher.
f, tourniquet.
g, vis de fourche.
h, piton tournant.
i, lisse du figuré.
k, bras de la manivelle de renvoi.
l, lisse de crin pour les dents.
m, tirans des lisses simples.
n, cordages des tirans des lisses simples.
o, conduits des marches.
p, conduite de renvoi des marches.
q, cordages des écrevisses des contrepoids.
r, chaîne du ruban.
s, ruban.
t, lisseron.
u, ressort à fouillot.
y, fouillot.

PLANCHE II.

Fig. 2, 3, 4 & 5. Grandes traverses du chassis à bobines. A A, *&c.* les tenons. B B, *&c.* les trous des bobines.

A

Fig. 6 & 7. Supports des chassis à bobines. A A, *&c.* les entailles.
8 & 9. Traverses de côté du haut du chassis à bobines. A A, les entailles. B B, *&c.* les mortaises.
10 & 11. Traverses de côté du bas du chassis à bobines. A A, les entailles. B B, *&c.* les mortaises.
12. Bobine. A, la bobine. B, la manivelle.
13. Broche de bobine. A, la tête. B, la tige.
14. Ecrevisses des contrepoids des rubans. A, le rouleau. B, la broche. C, la chappe. D, le crochet.
15. Contrepoids d'écrevisse. A, l'anneau.

PLANCHE III.

Fig. 2 & 3. Support des lisses à figurer. A A, *&c.* les trous des broches des poulies.
4. Arbre de renvoi. A A, les tourillons. B B, *&c.* les mortaises des crampons à fourches.
5. Arbre de passage des soies.
6 & 7. Chassis des tringles des rouleaux. A A, *&c.* les entailles.
8 & 9. Porte-pieces. A A, les mortaises de support des lisses. B B, les entailles des tourillons de l'arbre de renvoi. C C, les tenons.
10 & 11. Goussets de support des lisses. A A, les entailles. B B, les tenons.
12. Broche de poulie de renvoi. A, la tête. B, la tige.
13, 14 & 15. Poulies de renvoi. A A A, les centres.
16 & 17. Crampons à fourche. A A, les fourches.
18. Coin ou serre des crampons.
19. Entremarche.
20 & 21. Crochets de renvoi.
22 & 23. Marches à fourche. A A, les fourches.
24 & 25. Pitons à fourche. A A, les vis. B B, les têtes.
26 & 27. Boulons de marches à fourches. A A, les têtes. B B, les vis à écroux.
28 & 29. Fourches à vis. A, les fourches. B B, les vis. C C, les tourets. D D, les crochets des tirans.
30 & 31. Boulons des fourches à vis. A A, les têtes. B B, les vis à écroux.

PLANCHE IV.

Fig. 2. Support des marches des fourches. A A, les entailles.
3. Chappe de poulie de renvoi. A, la chappe. B, la vis. C, les poulies.
4 & 5. Poulies de renvoi.
6. Ecrevisse de lisses simples. A, la chappe. B, la poulie. C, le crochet. D, le contrepoids. E, l'anneau.
7. Ecrevisse de lisses à figurer. A, la chappe. B, la poulie. C, le crochet.
8 & 9. Broches. A A, les têtes. B B, les tiges.
10. Renvoi. A, le cuir. B B, les chappes de conduite des lisses. C C, les vis. D D, les tourets. E, la conduite.
11. Ecrevisse de chaîne. A, le rouleau. B, la broche. C, la chappe à crochet. D, le contrepoids. E, l'anneau.
12 & 13. Rouleaux des contrepoids & chaînes de ruban.
14 & 15. Supports des tringles de rouleaux. A A, *&c.* les crampons.

PLANCHE V.

Fig. 2. Volant. A A, la croisée. B B, le cercle.
3 & 4. Traverses de croisées. A A, les entailles.
5, 6, 7 & 8. Cerces. A A, *&c.* les mortaises des traverses. B B, *&c.* les mortaises de jonction.
9, 10, 11 & 12. Tenons de mortaises.

PLANCHE VI.

Fig. 2 & 3. Bras de l'arbre de fer. A A, les coussinets. B B, *&c.* les vis à écroux. C C, les trous du rouleau.
4. Arbre rond des bras de l'arbre de fer. A A, les tourillons.
Fig. 5. Arbre rond pour le passage des rubans. A A, les tourillons.
6 & 7. Arbre rond d'encroisures. A A, *&c.* les tourillons.
8 & 9. Supports de l'arbre de fer. A A, les coussinets. B B, *&c.* les vis à écroux. C C, les tenons. D D, les mortaises.
10 & 11. Clavettes ou serres.

PLANCHE VII.

Fig. 2, 3 & 4. Broches. A A, les têtes. B B, *&c.* les tiges.
5 & 6. Boulons. A A, les têtes quarrées. B B, les vis à écroux.
7. Vis du cliquet à tête ronde. A, la tête. B, la vis.
8. Cliquet. A, le centre.
9. Rochet. A A, les dents. B, le trou de l'arbre.
10 & 11. Conduits des marches des croix.
12 & 13. Tringles de fer des rouleaux.

PLANCHE VIII.

Fig. 1 & 2. Petits montans de derriere. A A, les trous de l'arbre.
3 & 4. Petits montans de devant. A A, les trous de l'arbre. B B, *&c.* les entailles. C C, les tourniquets.
7. Arbre rond des chaînes. A A, les tourillons.
8. Traverse de derriere du bas. A A, les tenons doubles. B B, les entailles. C C, les conduits.
9 & 10. Traverses du haut des côtés. A A, *&c.* les mortaises. B B, les entailles.
11 & 12. Traverses du milieu des côtés. A A, *&c.* les tenons. B B, les mortaises. C C, *&c.* les entailles. D, le tourniquet.
13 & 14. Traverses du bas des côtés. A A, *&c.* les tenons. B B, *&c.* les entailles. C C, *&c.* les tourniquets. D, goujon de conduite.
15. Traverse de devant. A A, les tenons doubles. B B, *&c.* passages des rubans.
16. Traverse d'en bas de devant. A A, les tenons.
17. Broche servant de point d'appui des marches. A, la tête. B, la tige.
18. Clou à vis. A, la tête. B, la vis à écroux.
19. Colonne. A A, les tenons.
20. Cale de conduite.
21 & 22. Support des croix du figuré. A A, les points d'appui. B B, les tenons. C C, les trous pour clavettes.
23 & 24. Marches. A A, les poulies. B B, les points d'appui. C C, les fourches.
25 & 26. Les supports de l'arbre rond des rubans. A A, les queues d'aronde.
27 & 28. Montans de derriere. A A, les tenons. B B, les entailles à queues d'aronde. C C, *&c.* les mortaises.

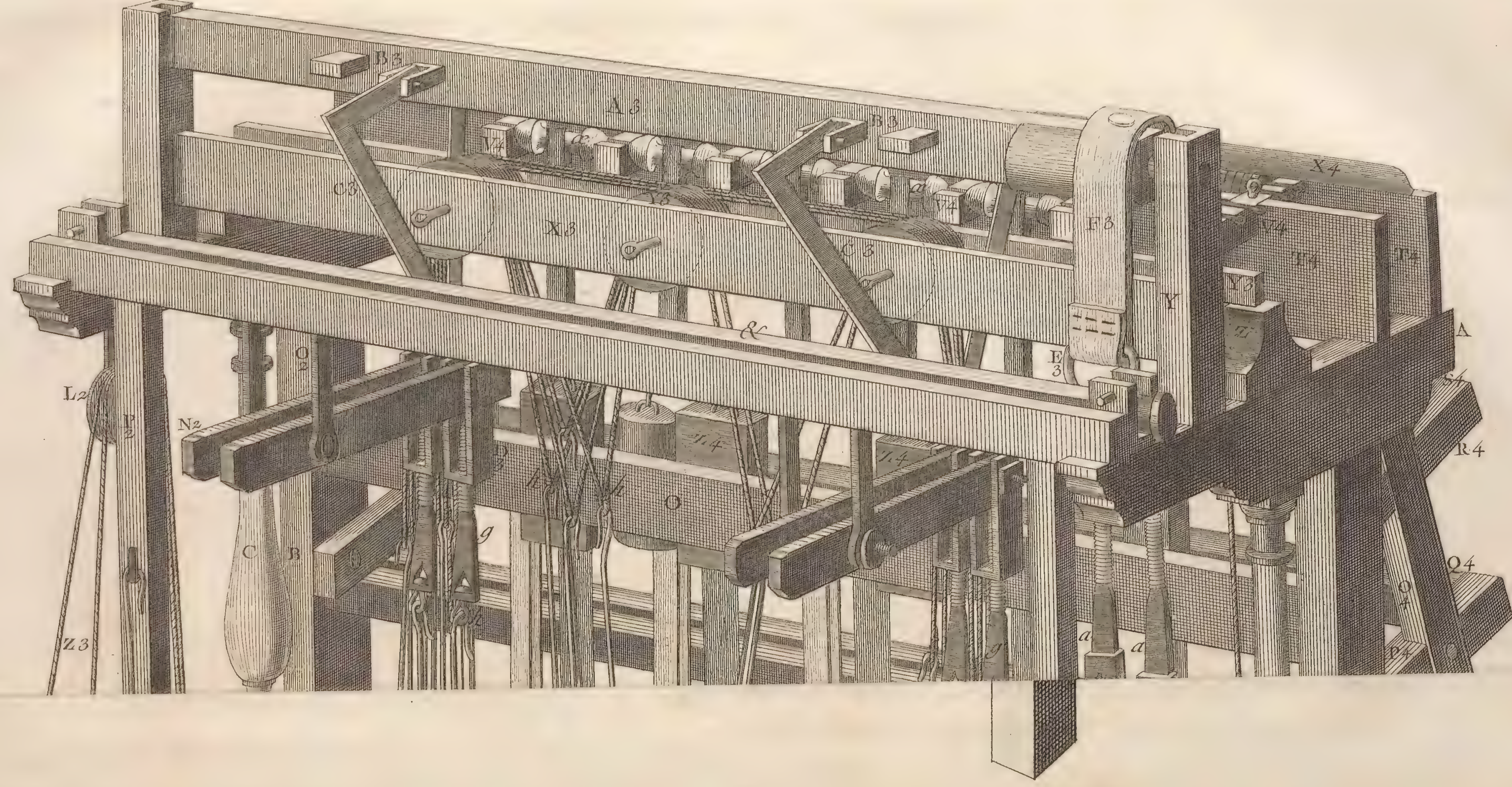
PLANCHE IX.

Fig. 1. Elévation perspective du battant. A, l'arbre du chassis du battant. B B, les bras. C C, les battans. D D, les supports du battant inférieur. E E, *&c.* les crampons. F F, *&c.* les peignes. G G, *&c.* les chevilles. H, le crampon de conduite. I, le support de la poulie. K, la poulie de renvoi. L, la manivelle. M, la boëte du renvoi.
2 & 3. Crampons du battant. A A, *&c.* les pointes.
4. Poulie de renvoi.
5. Manivelle de renvoi. A, le bras. K 2, la tige.
6. Support de la manivelle de renvoi. A, l'œil.
7. Boëte de renvoi. A A, le chassis. B, le fond.
8 & 9. Support du battant inférieur. A A, les tenons.
10. Peigne. A, les dents.
11 & 12. Liens du peigne.
13. Peigne monté. A, les dents. B B, les liens.
14. Crampon de conduite. A A, les pattes.
15. Cheville de peigne. A, la tête. B, la tige.
16. Battant inférieur. A, la barre. B, le chasse-piece. C C, les contrepoids. D D, les crampons. E E, *&c.* les dents de renvoi.

Fig. 17. Arbre du chaſſis du battant. A, l'arbre. B B, les tourillons.
18. Battant ſupérieur. A A, *&c.* les entailles pour les peignes.
19. Battant inférieur. A, les mortaiſes du ſupport de renvoi. B B, *&c.* les entailles pour les peignes. C C, *&c.* les trous des crampons.
20 & 21. Tirans des liſſes.
22 & 23. Bras du battant. A A, les tenons. B B, les mortaiſes.
24 & 25. Clous à vis à tête freſée. A A, les têtes. B B, les vis à écroux.
26 & 27. Clous à vis à tête quarrée. A A, les têtes. B B, les vis à écroux.
28. Chaſſe-piece. A, la fourche. B, la lumiere. C, le tenon.
29. Dent de renvoi.
30 & 31. Contrepoids.
32. Navette. A, la navette. B, la couliſſe. C, la bobine.
33. Bobine. A, la bobine. B, la broche.
34. Fouillot.
35. Reſſort à fouillot.

PLANCHE X.

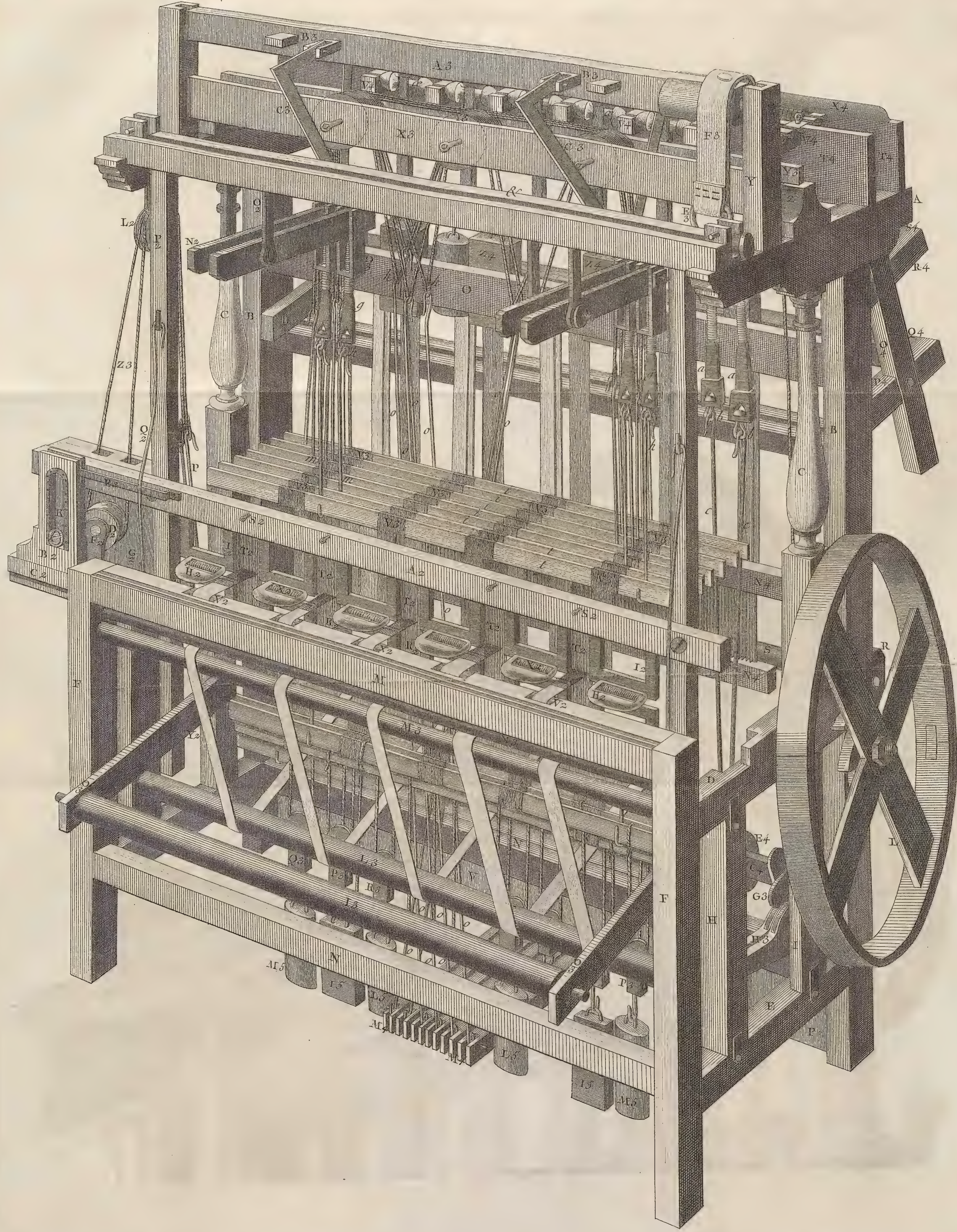
Fig. 1. Grand peigne. A A, le chaſſis. B B, les boulons. C C, *&c.* les dents.
2. Liſſe ſimple. A A, les liſſes. B B, les liſſerons.
3. Liſſe du figuré. A A A, les liſſes. B B, les liſſerons.
4. Arbre de fer. A, la tige. B B, les coudes. C C, les tourillons. D, le quarré à vis à écroux. F, la lanterne.
5. Clavette.
6. Ecroux.
7. Boulon de coude. A, la tête. B, la vis.
8. Clé. A, la clé. B, l'écrou.
9 & 10. Tourtes de la lanterne. A A, les quarrés. B B, *&c.* les trous des fuſeaux.
11, 12 & 13 Fuſeaux de la lanterne.
14. Arbre des croix de renvoi. A, l'arbre. B B, les croix des liſſes ſimples. C C, les croix de renvoi. D, écrou. E, la lanterne. F F, les tourillons.
15, 16, 17, 18 & 19. Fuſeaux de la lanterne.
20. Clavette ou ſerre.
21 & 22 Croix des liſſes ſimples.
23. Roue de l'arbre des croix des liſſes. A A, les dents. B, le trou quarré.
24 & 25. Tourtes de la lanterne. A A, les quarrés. B B, les trous des fuſeaux.
26. Arbre des croix à figurer. A, l'arbre. B, la roue. C C, *&c.* croix à figurer. D D, les tourillons.
27. Serre.
28 & 29. Support de l'arbre des croix à figurer. A A, les fourches. B B, l'épaulement.
30. Croix à figurer à deux dents. A, le quarré. B B, les dents.
31. Croix à figurer à trois dents. A, le quarré. B B B, les dents.
32. Les dents.
33 & 34. Croix de renvoi.
35. Roue de l'arbre des croix à figurer. A A, les dents. B, le trou quarré.



Lucotte Del.

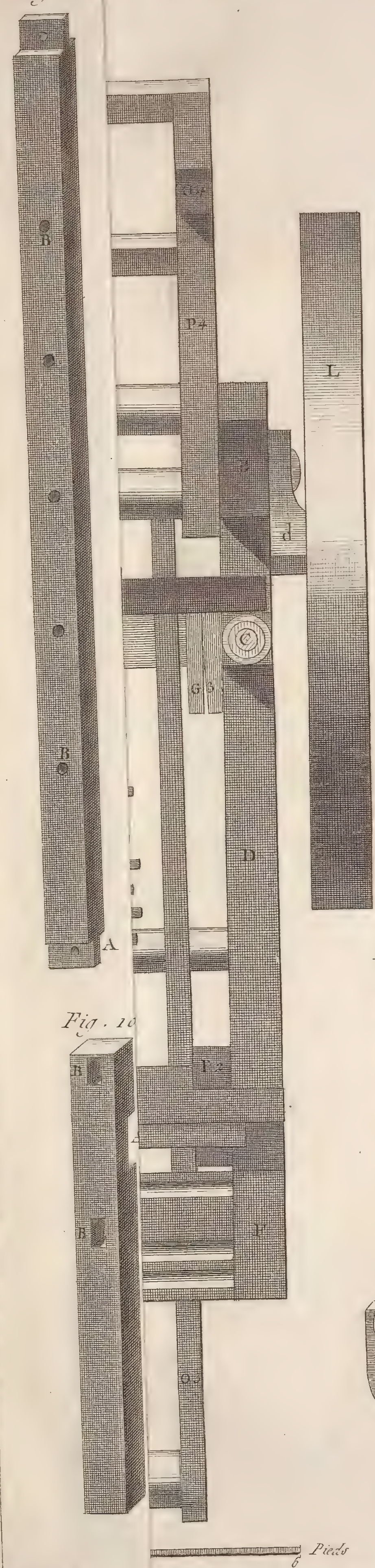
Benard Fecit.

Rubanier, Mêtier à faire le Ruban.



Lucotte Del. Benard Fecit.

Rubanier, Métier à faire le Ruban.



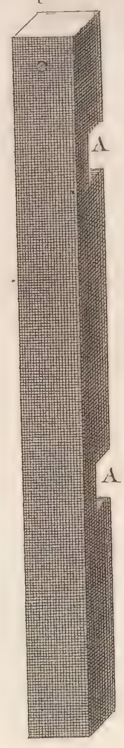


Fig. 6

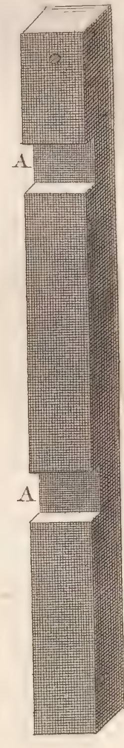


Fig. 7

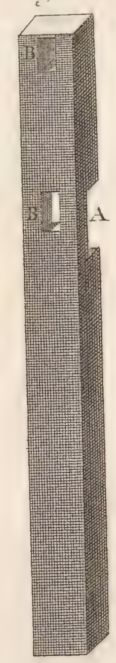


Fig. 8

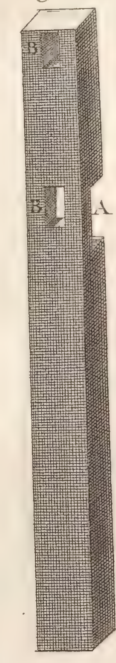


Fig. 9



Fig. 13

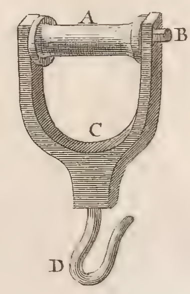


Fig. 14

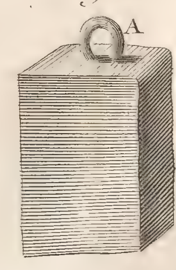
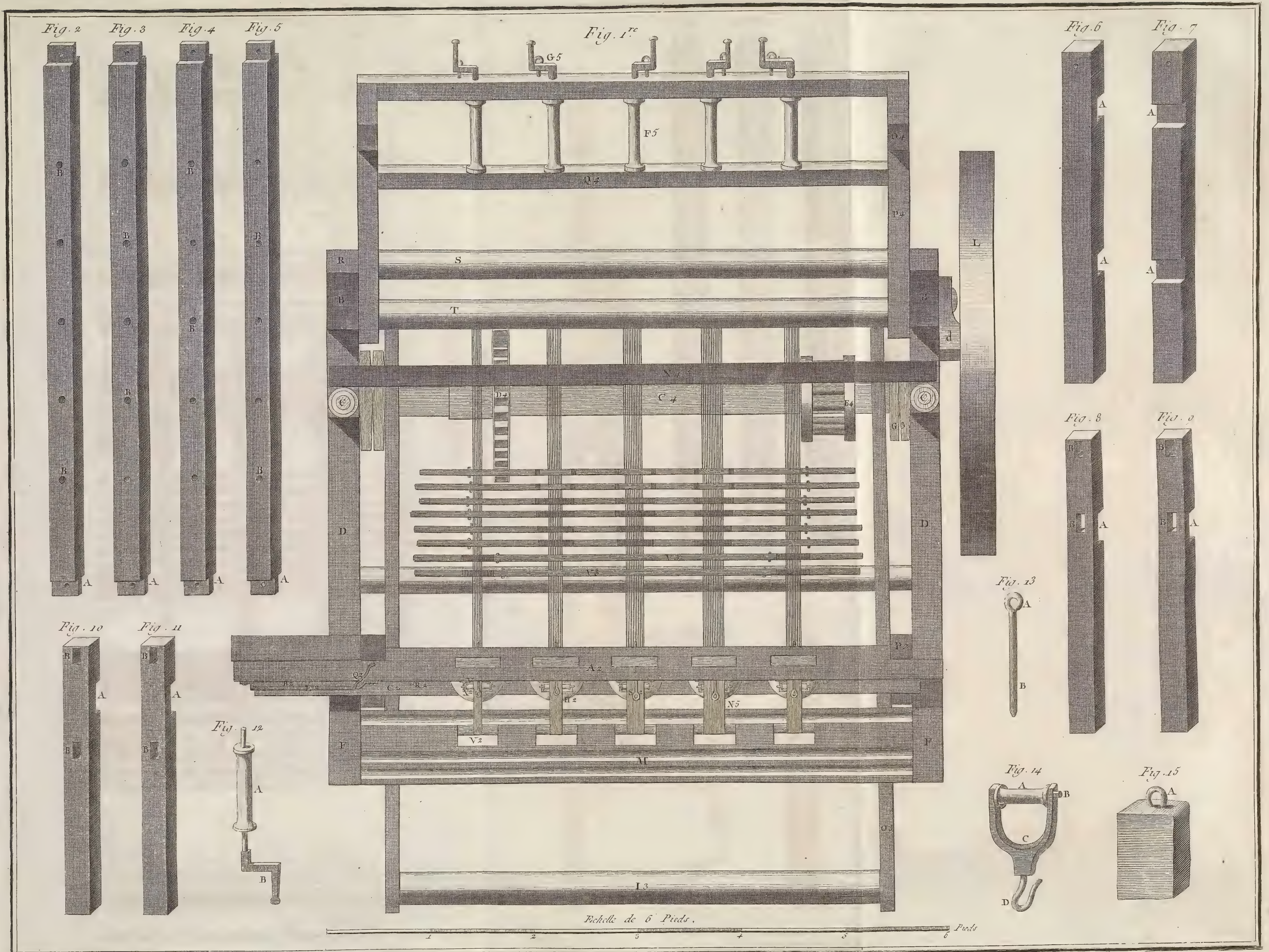


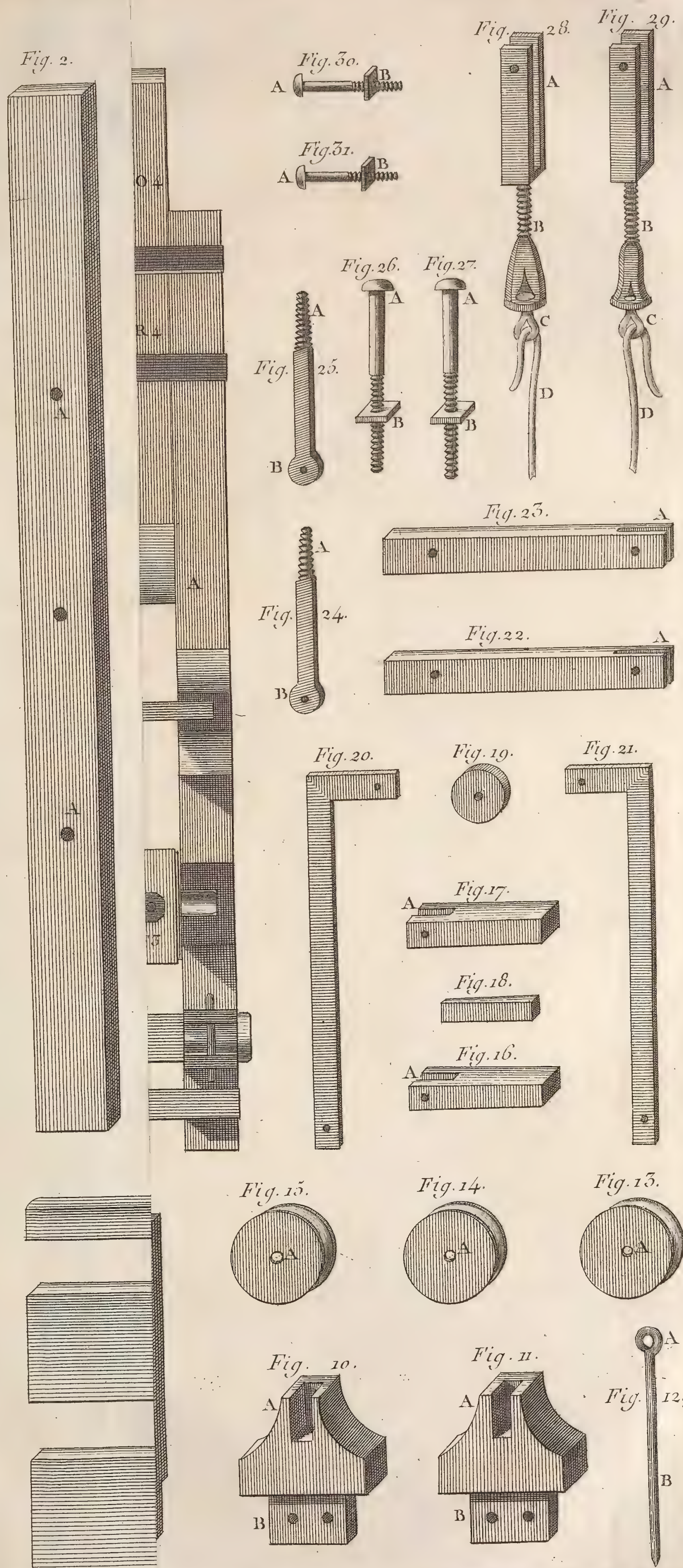
Fig. 15

Lucotte Del. Benard Direxit.

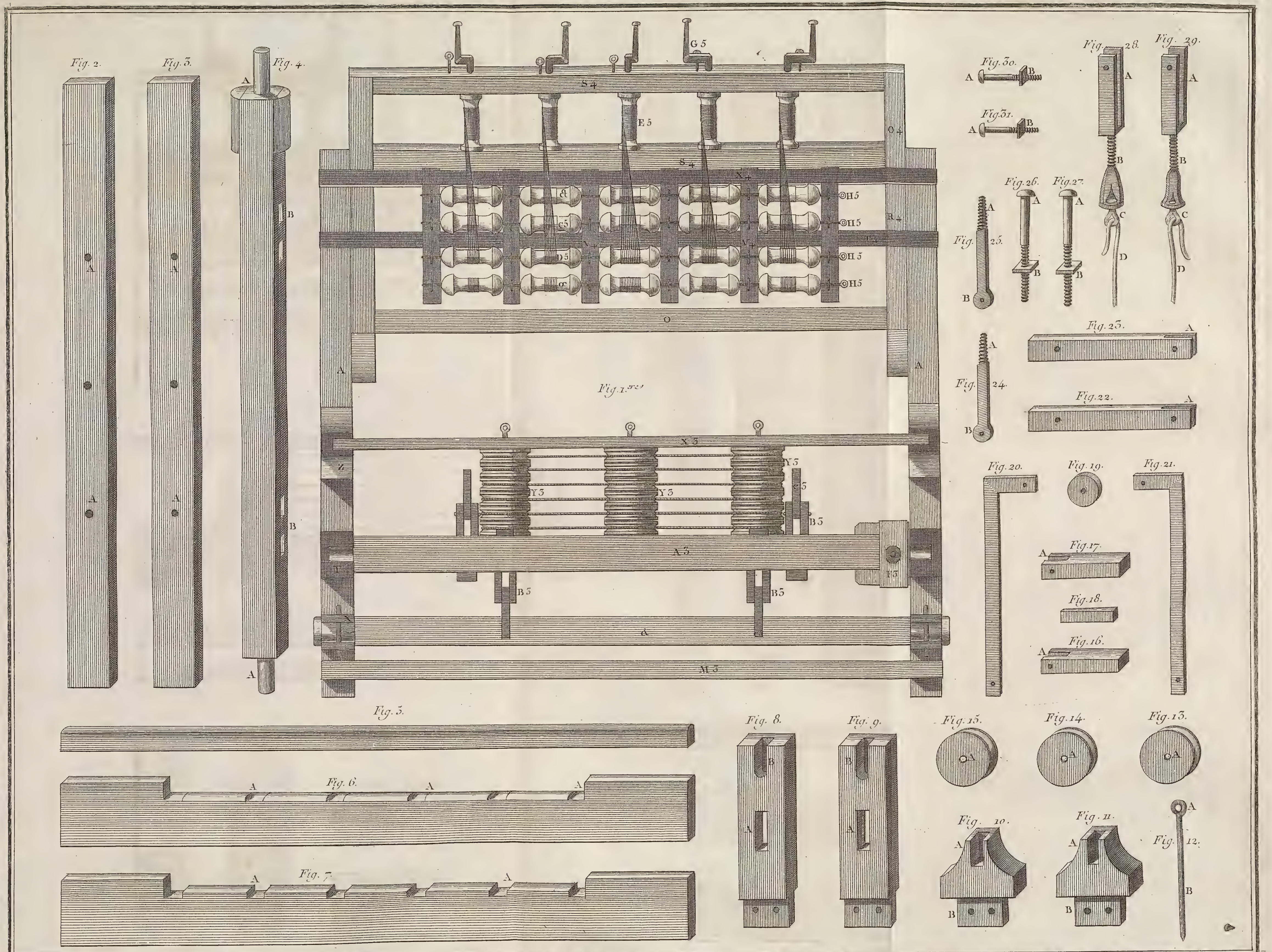


Lucotte Del. Benard Direxit.

Métier à Ruban, Plan des Lisses.



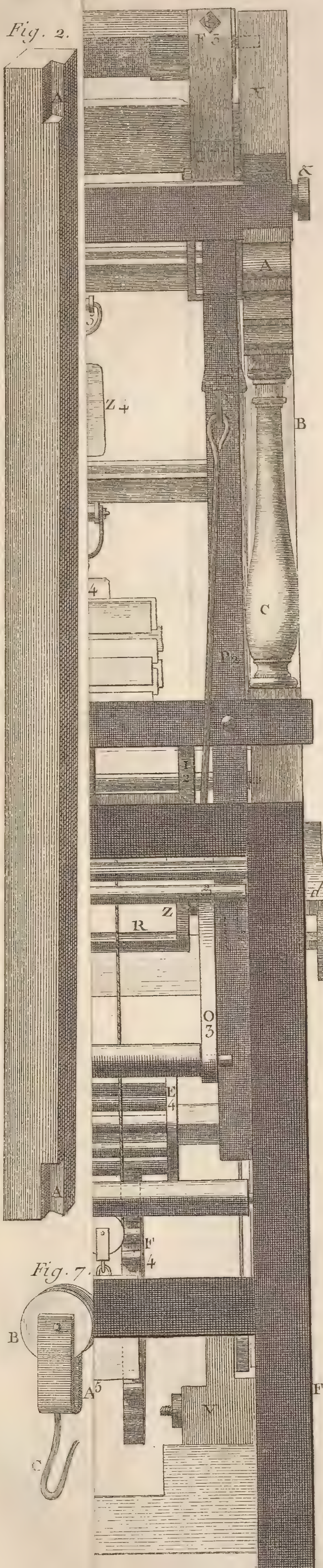
Lucotte del. Benard direxit

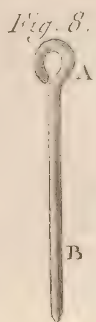


Lucotte del.

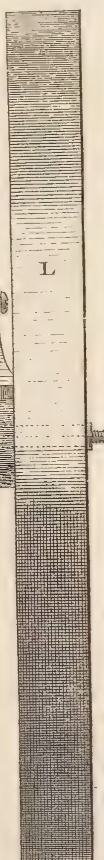
Benard direxit

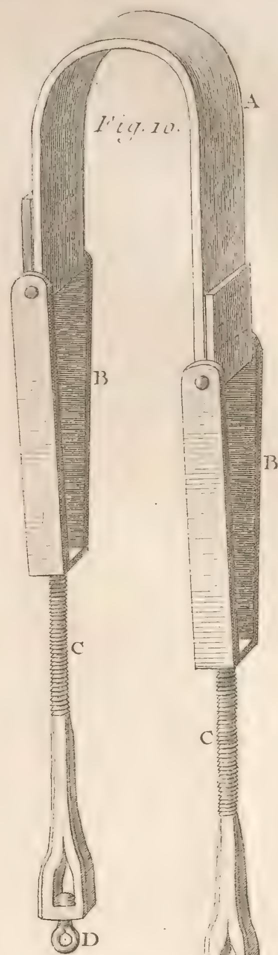
Mêtier à faire le Ruban. Plan du dessus.

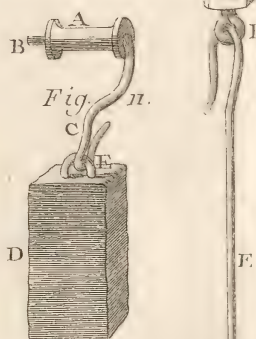


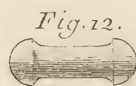




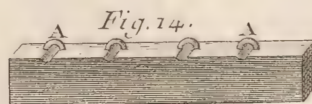


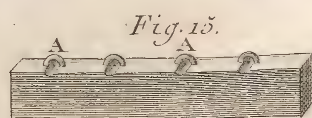






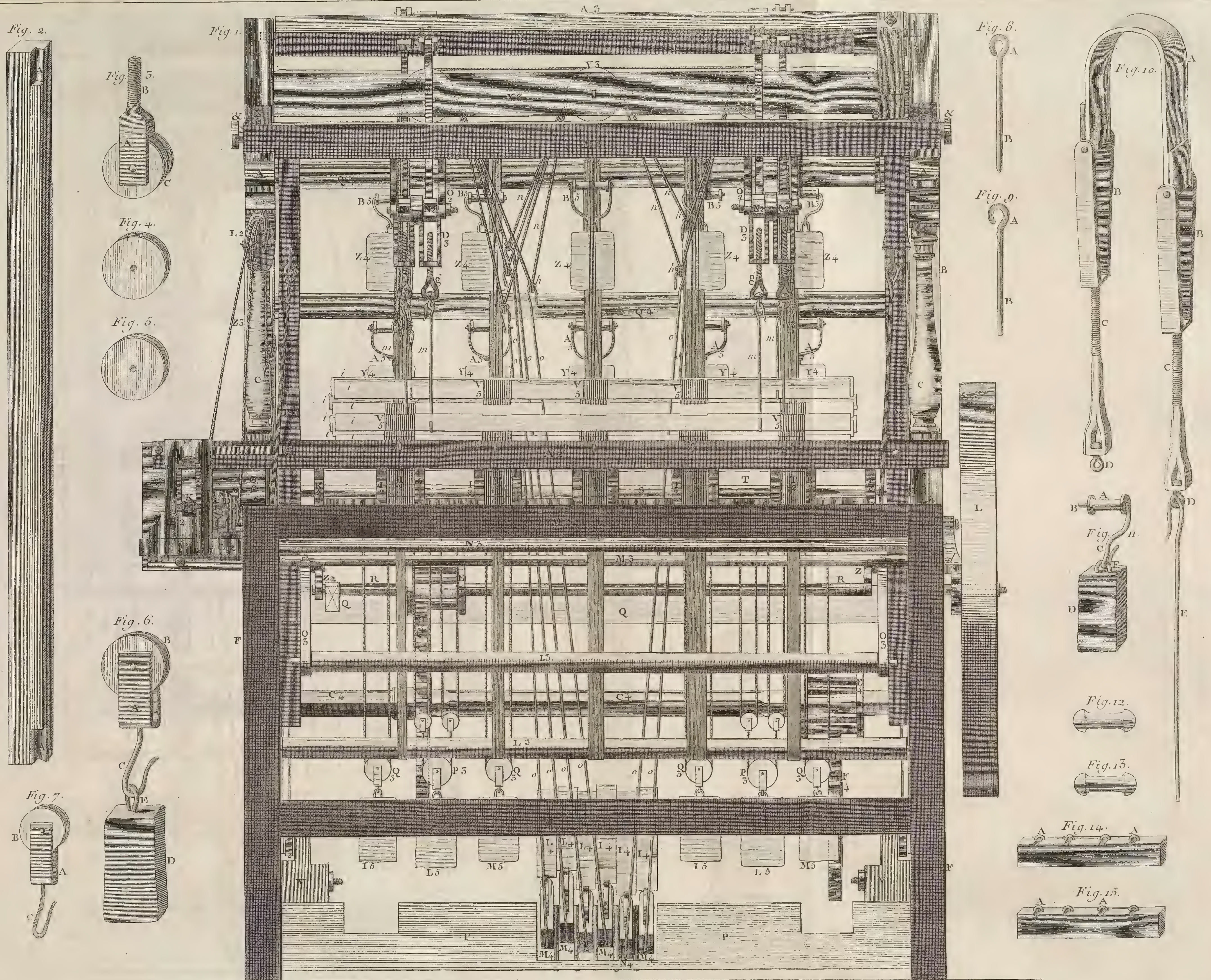






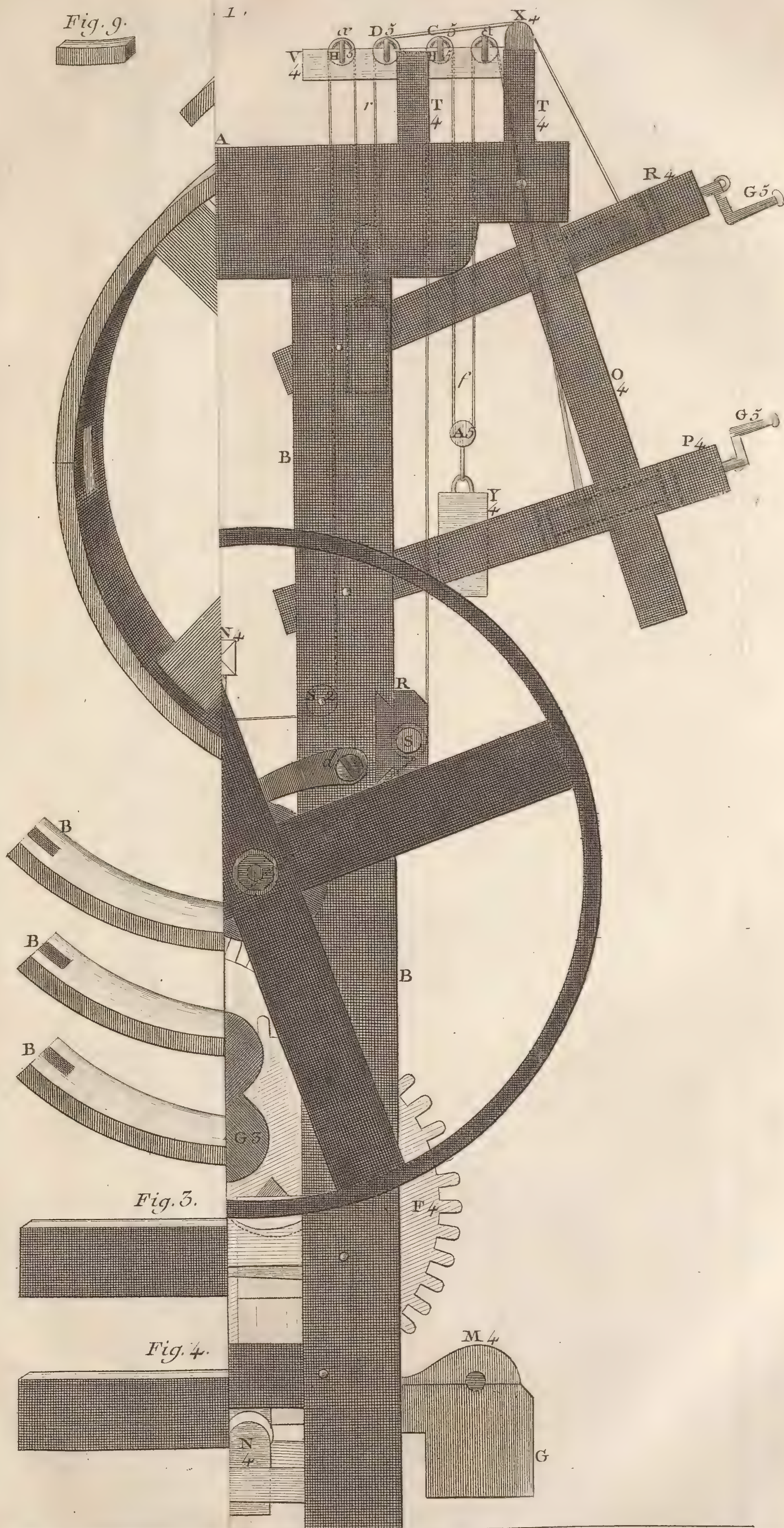
Lucotte del. Benard fecit.

...ation en face.

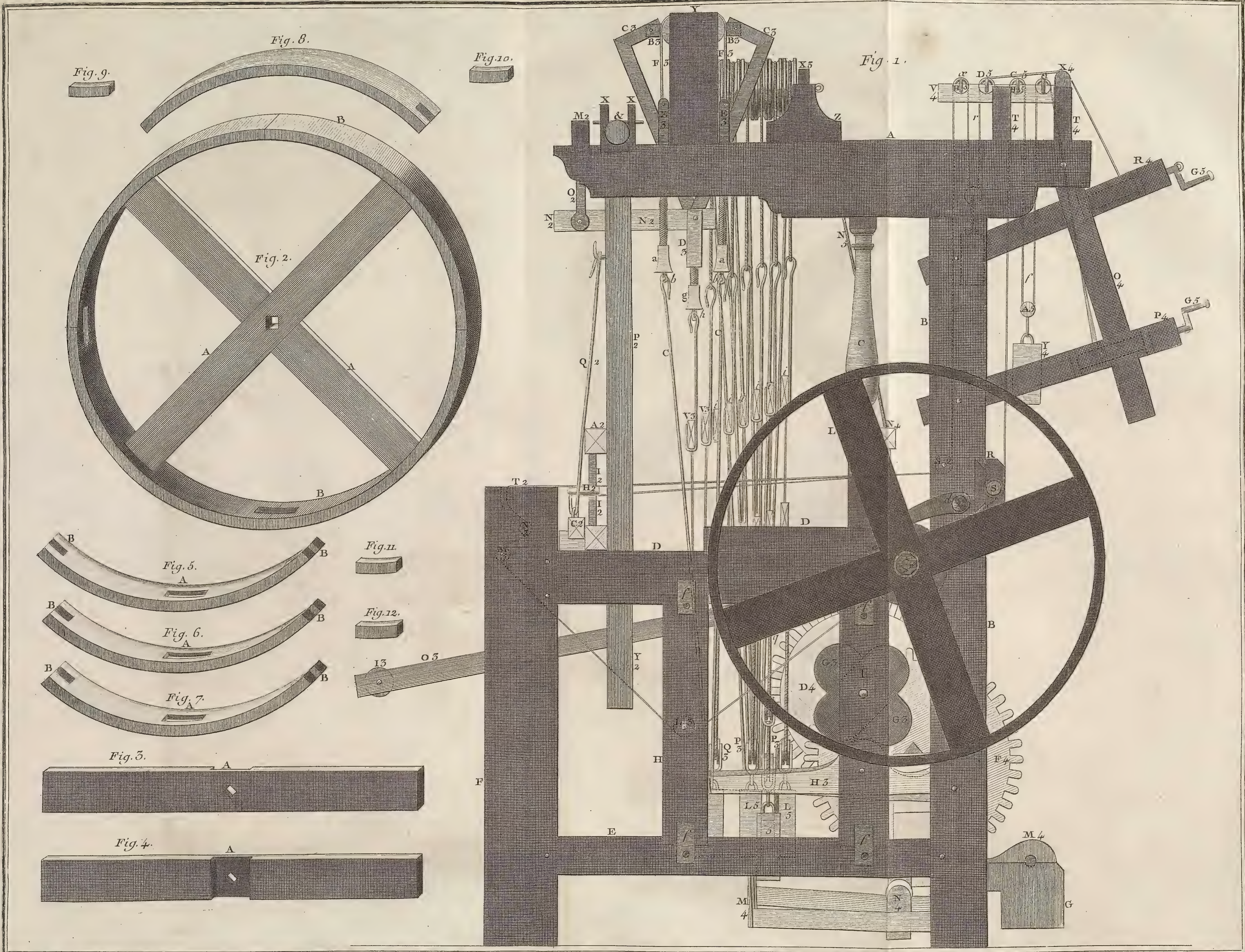


Lucotte del. Benard fecit.

Mêtier à faire le Ruban, Élévation en face.



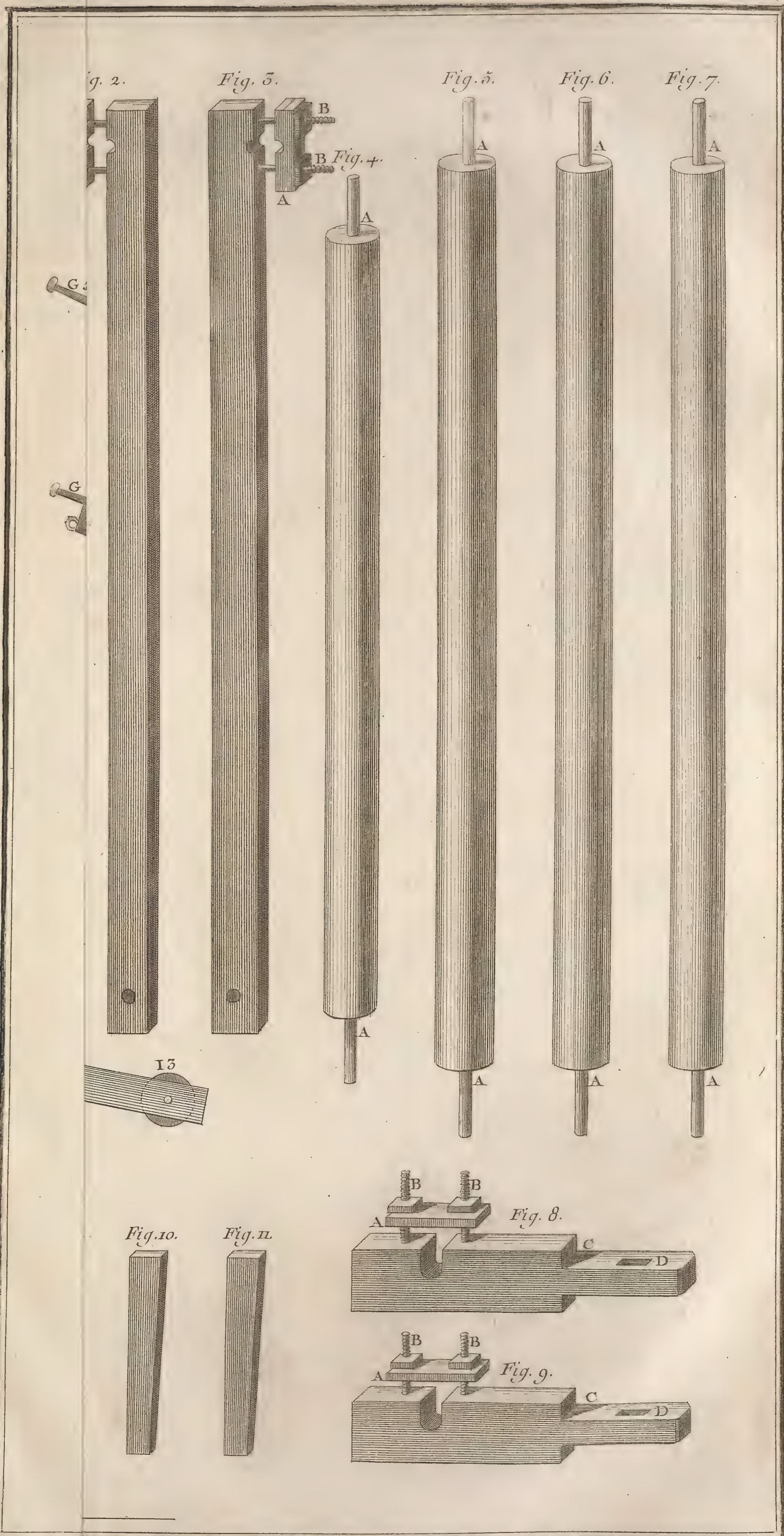
Lucotte del. Benard fecit



Lucotte del. Benard fecit

Mêtier à faire le Ruban, Élévation Latérale.

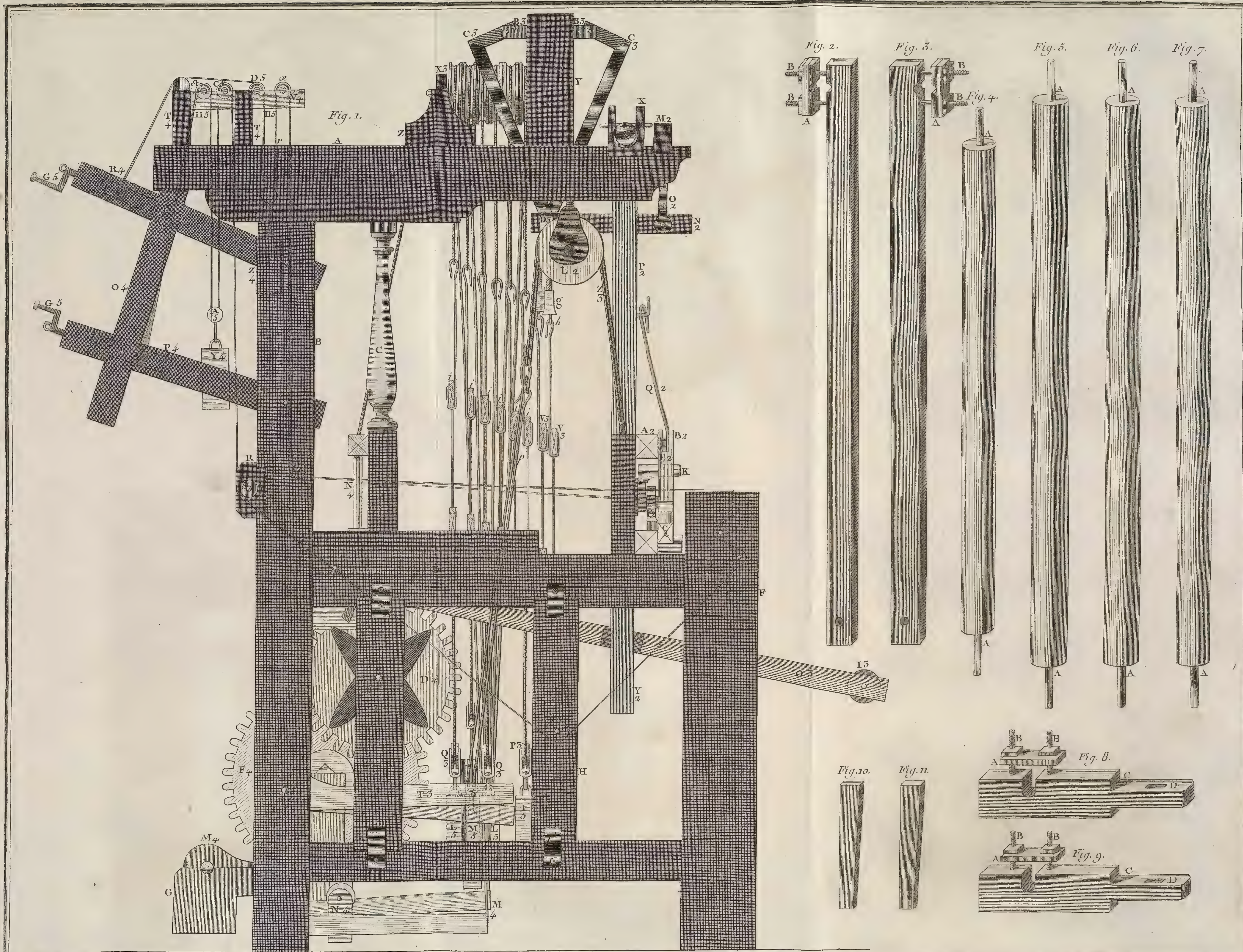




Lucotte del.

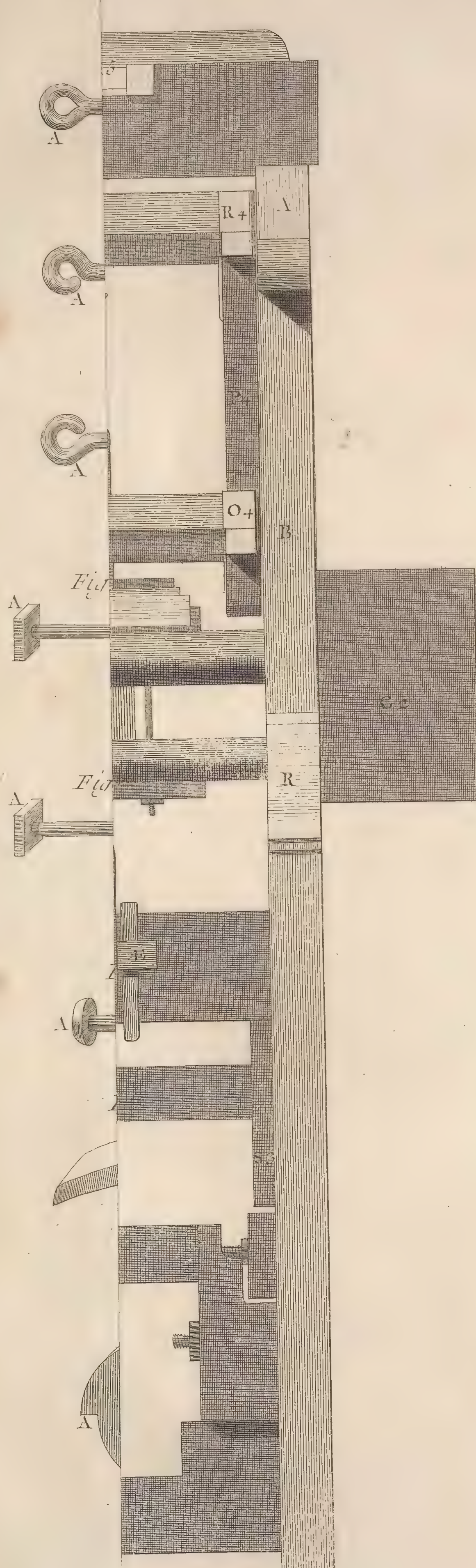
Benard fecit

latéralle



Lucotte del. Benard fecit

Mêtier à faire le Ruban, Élévation lateralle.



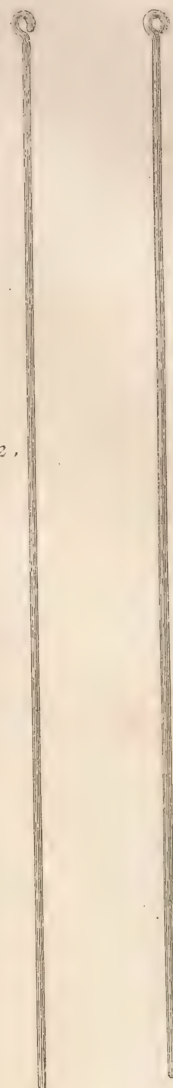
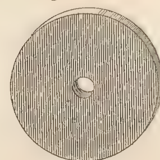
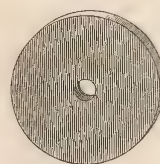

Fig. 12.

Fig. 13.


Fig. 10.


Fig. 11.

Lucotte Del. Benard Fecit.

...iere.

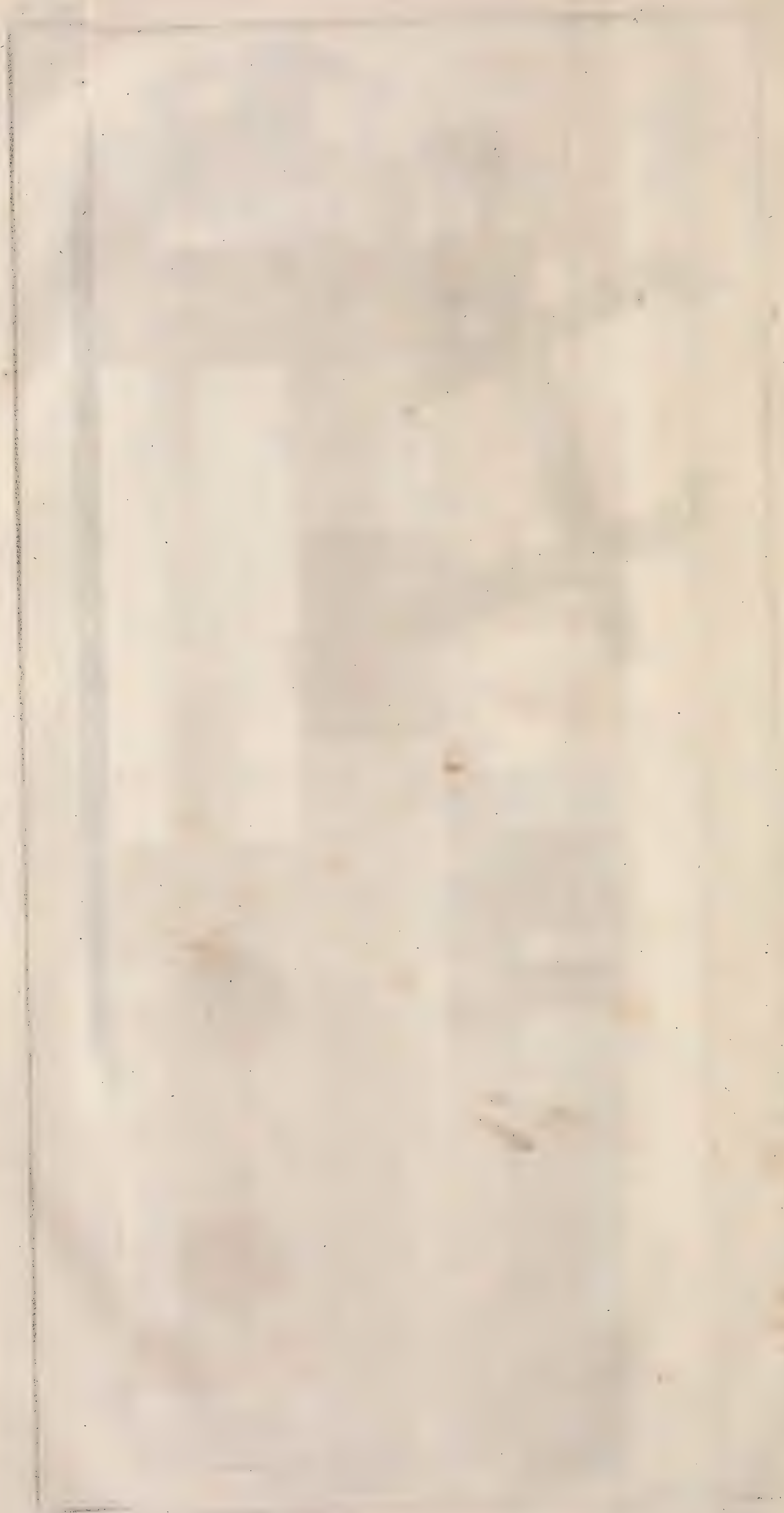


Fig. 1.

Fig. 2.



Fig. 3.



Fig. 4.



Fig. 5.

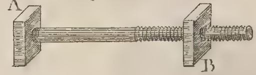


Fig. 6.

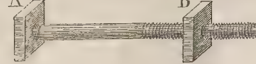


Fig. 7.



Fig. 8.

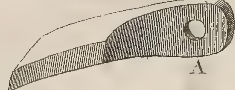


Fig. 9.

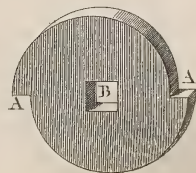


Fig. 12.



Fig. 13.



Fig. 10.

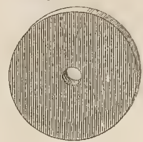
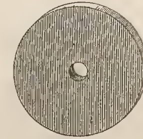
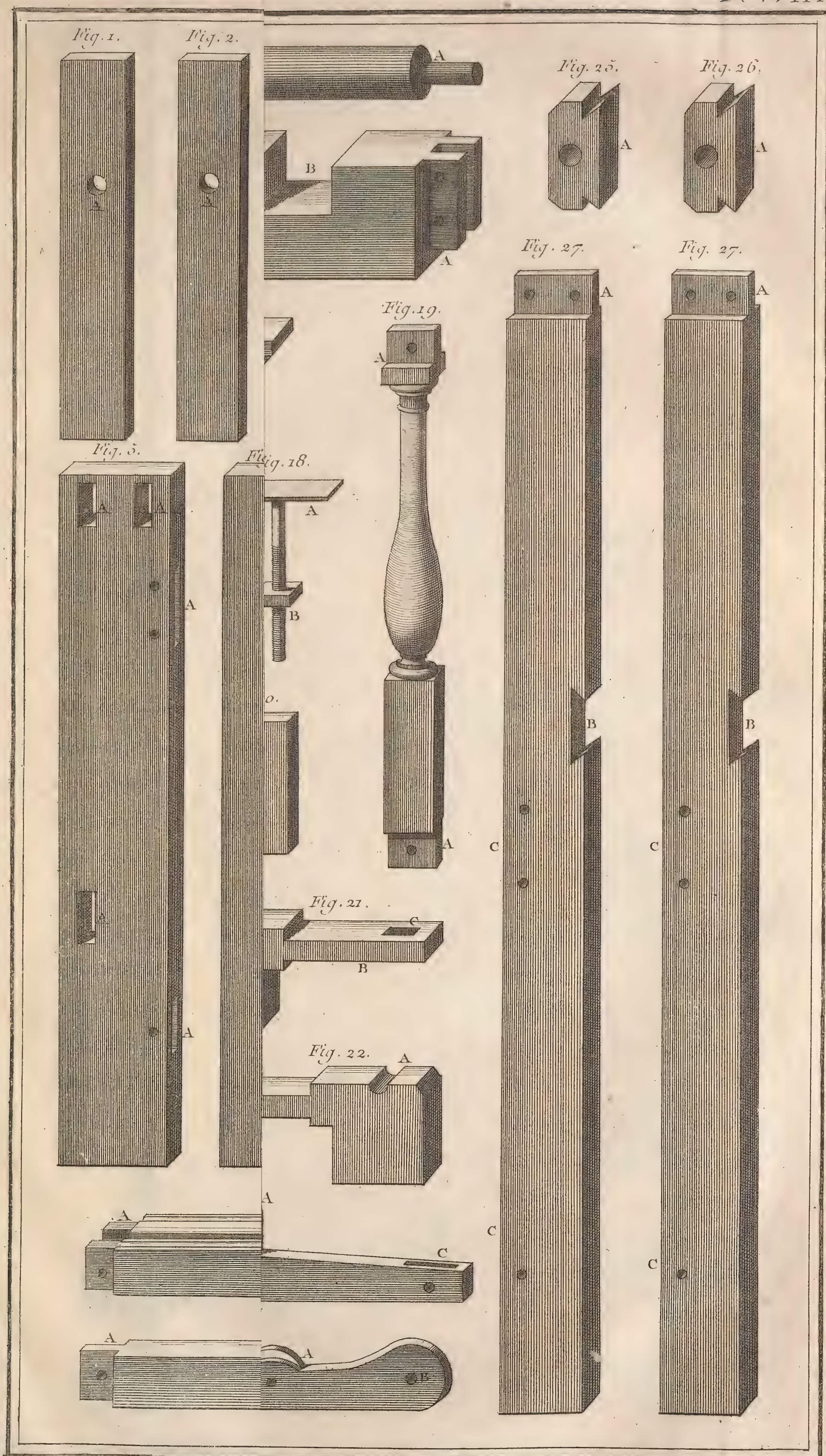


Fig. 11.



Lucotte del. Benard Fecit.

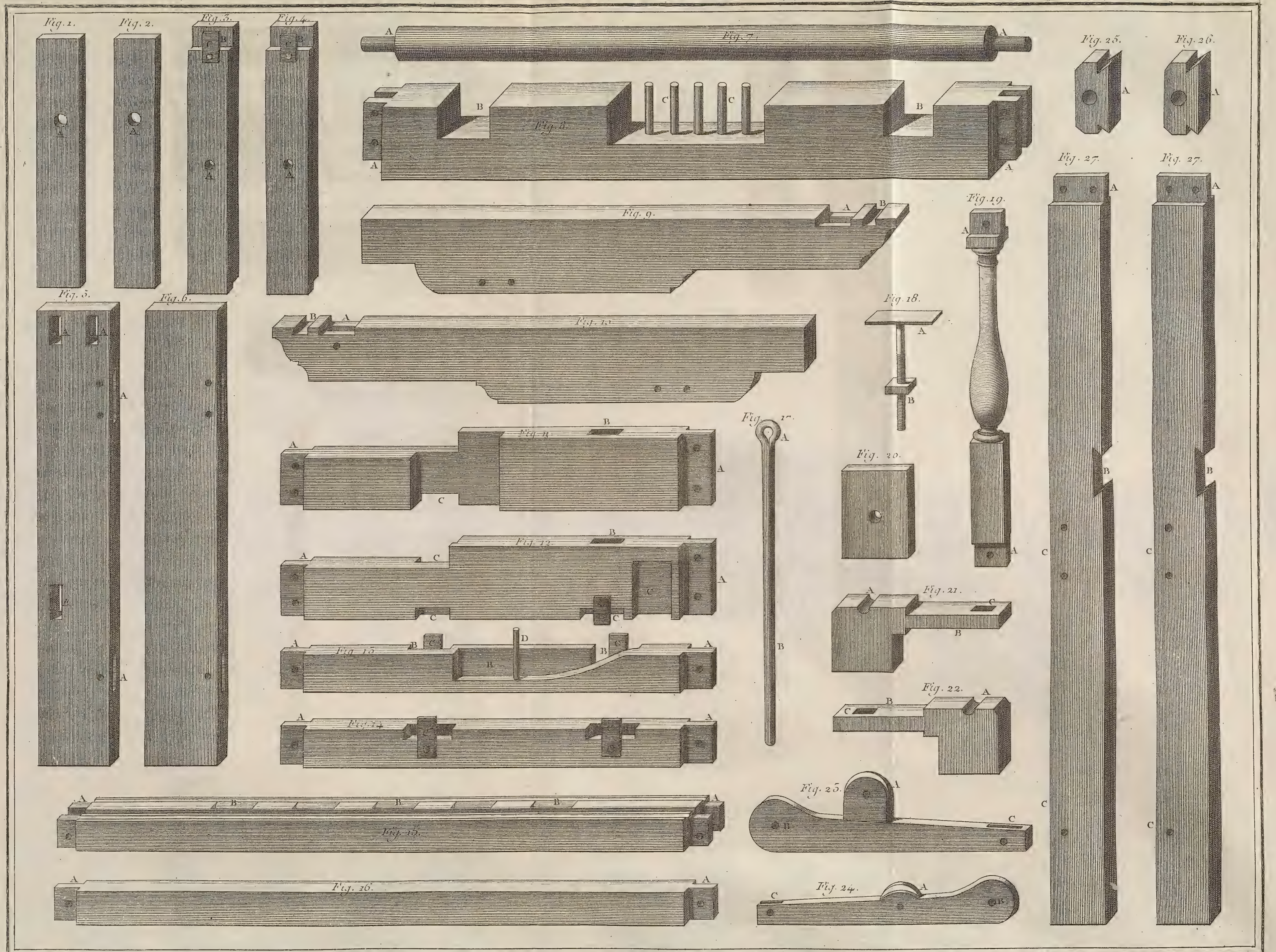
Métier à faire le Ruban, Élévation par derriere.



Lucotte del.

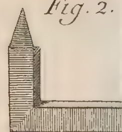
Benard fecit

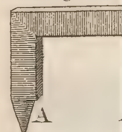
ppemens.

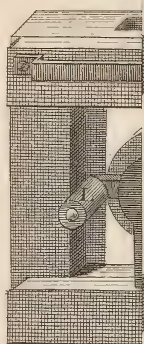


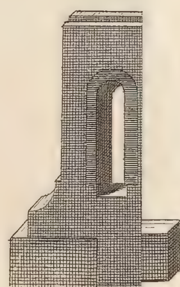
Lucotte del. Benard fecit

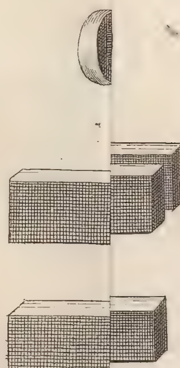
Mêtier à faire le Ruban, Développemens.





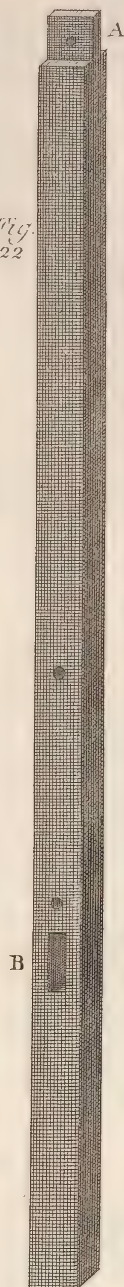


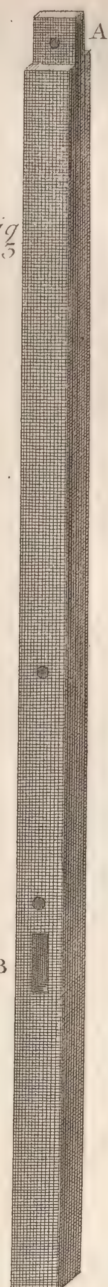










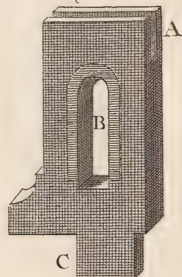


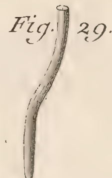




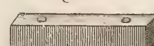


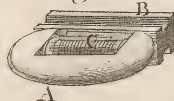




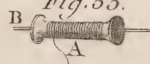








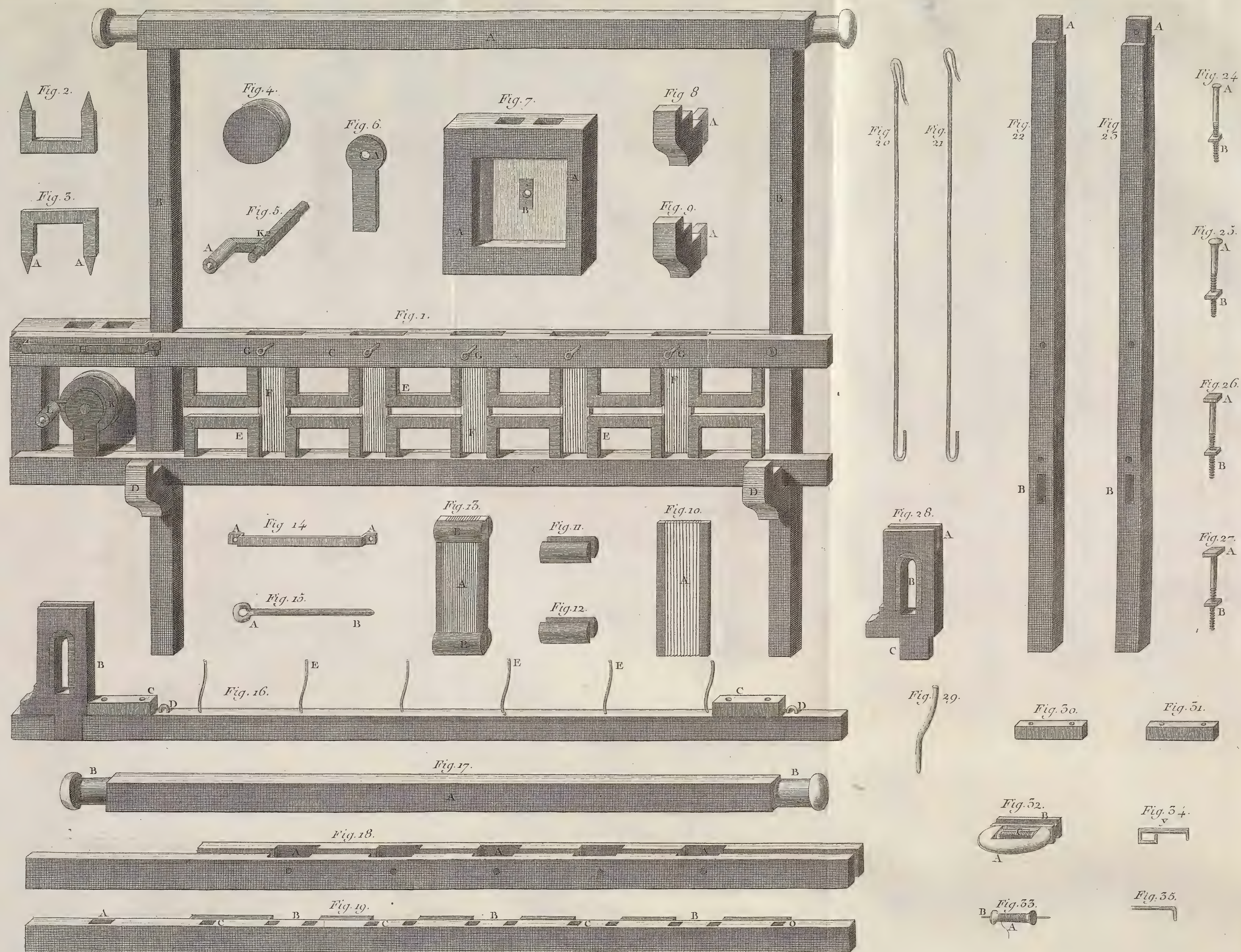






Lucotte del.

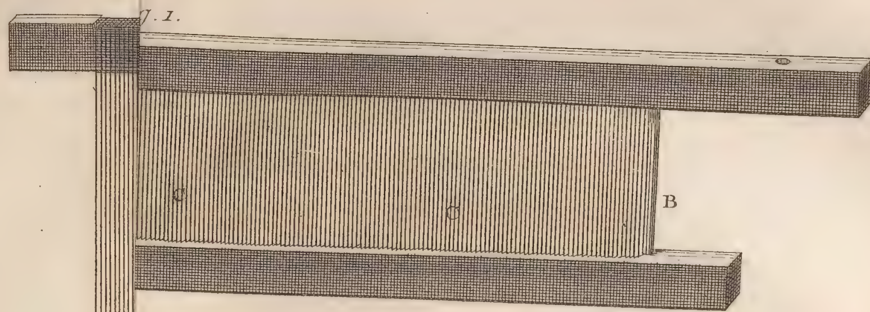
ppemens.

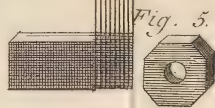


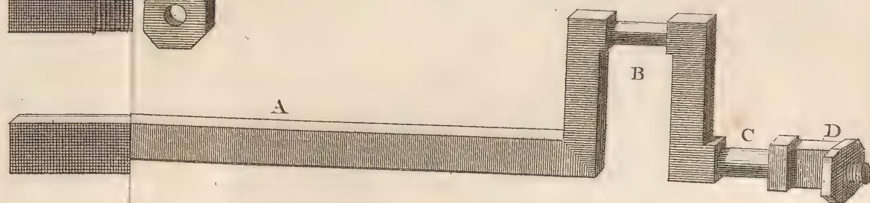
Lucotte del.

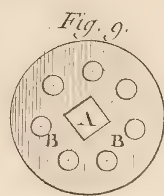
Mêtier à faire le Ruban, *Développemens.*

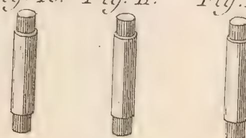


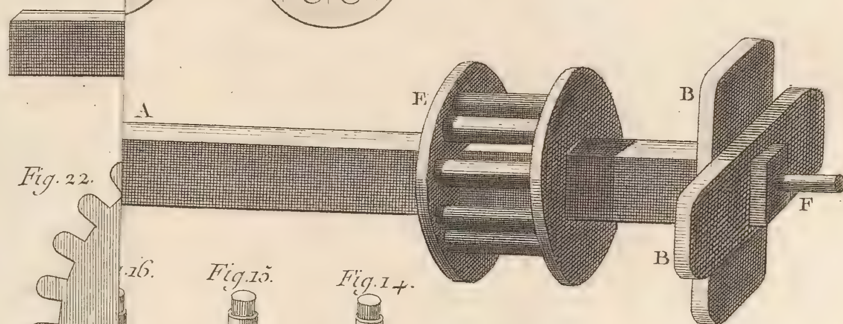


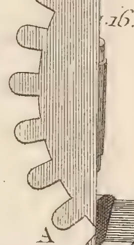


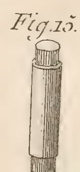


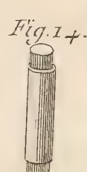


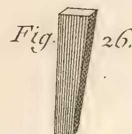


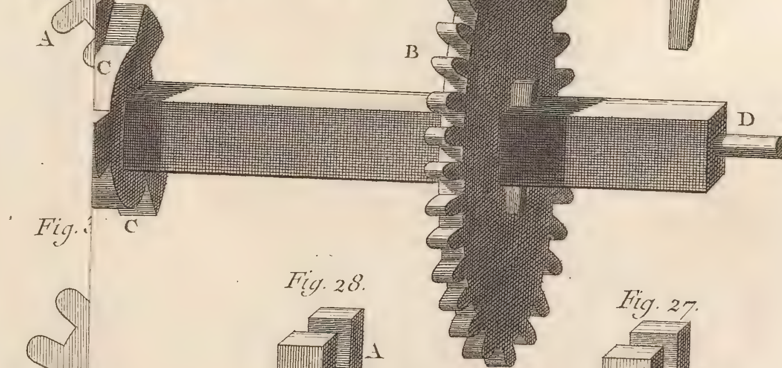


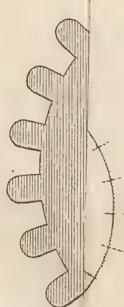


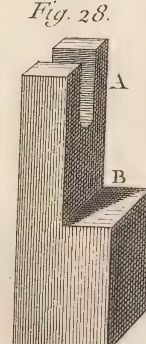


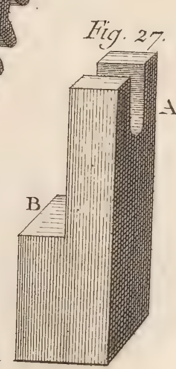










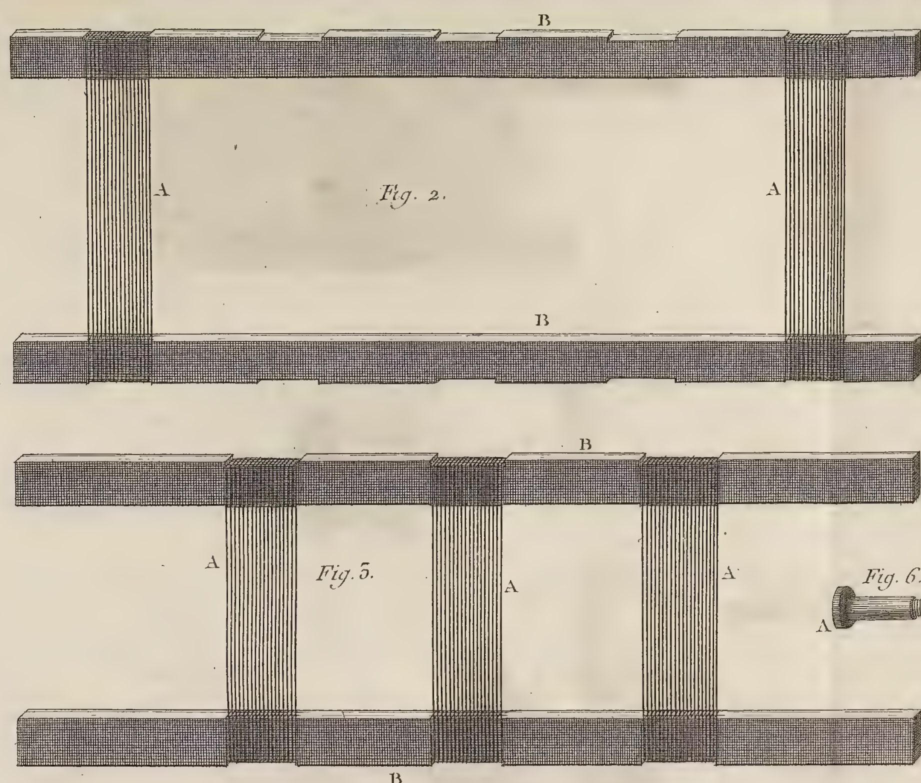


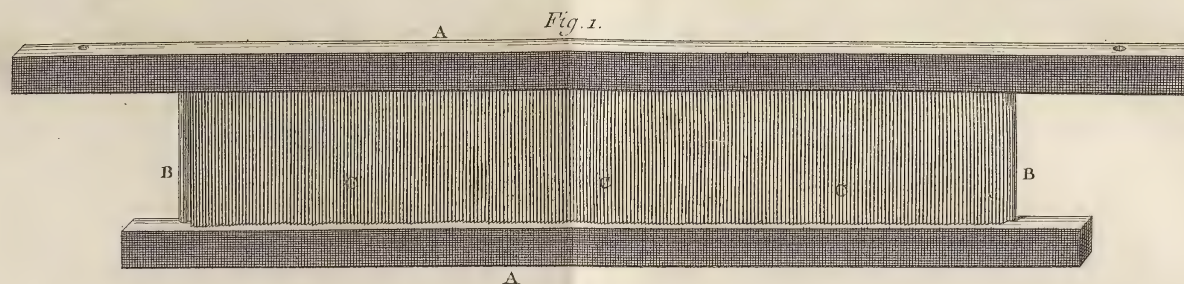
Lucotte del.

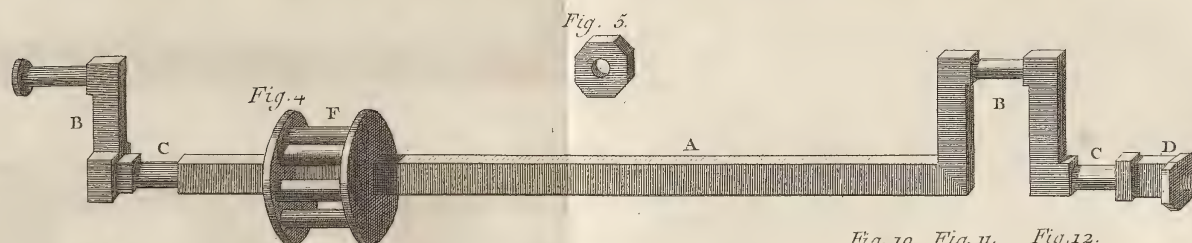
Benard fecit

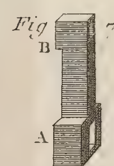
ans.

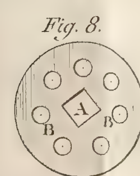


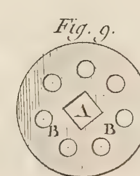




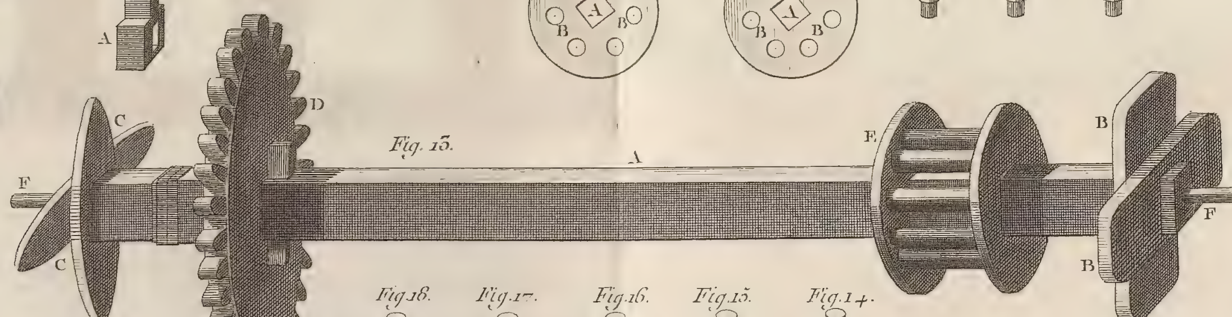


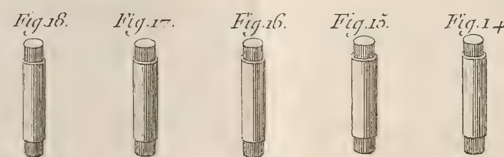


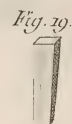


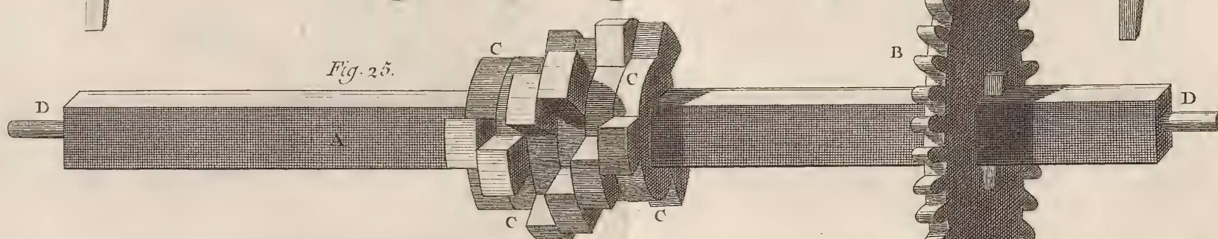


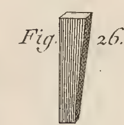


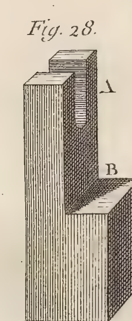


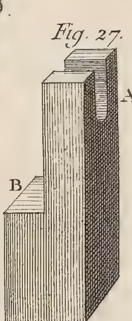


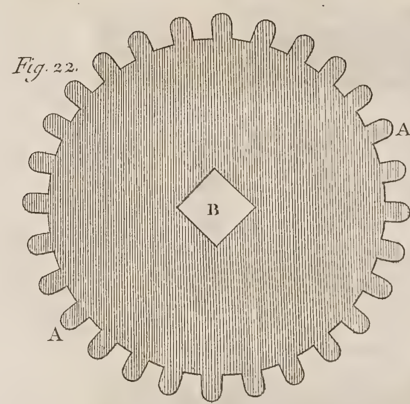


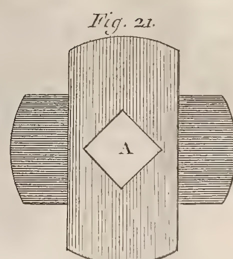


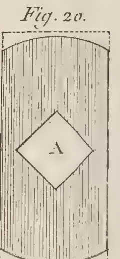


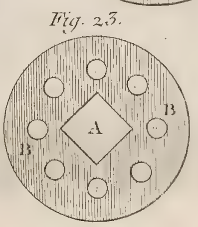


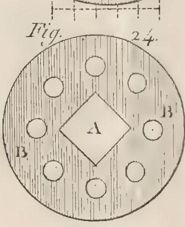


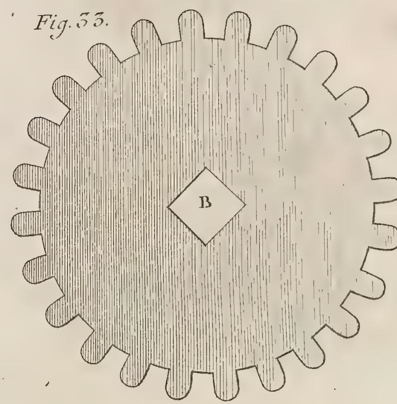


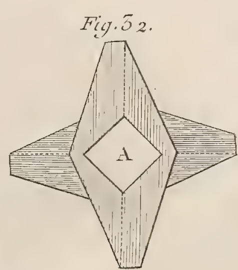


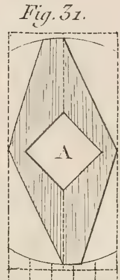


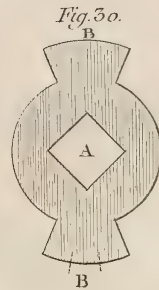


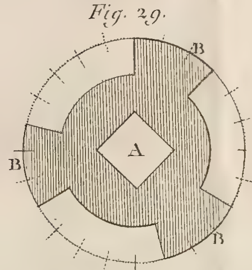












Lucotte del. Benard fecit

Mêtier à faire le Ruban, Développemens.

SOIERIE.

CONTENANT cent trente-cinq Planches, équivalentes à cent cinquante-huit à cause de vingt-trois Planches doubles.

LES Planches de cet Art sont divisées en cinq Sections. La premiere contient les apprêts de la soie ou les différentes préparations que reçoit cette matiere avant d'être employée à former une étoffe. La seconde Section renferme les Planches relatives à la fabrication des étoffes en plein ou étoffes unies. La troisieme contient celles qui sont relatives aux étoffes brochées & figurées. La quatrieme concerne la fabrication des différentes sortes de velours. La cinquieme Section contient la maniere de chiner certaines étoffes, les différentes sortes de calandres & la fabrication des lisses. Nous devons à un habile Dessinateur, très-versé dans la fabrique, les différentes armures de la seconde & troisieme Section. Toutes les Planches qui sont chiffrées de suite depuis le numéro I jusqu'au numéro CXXXV, sont marquées au bas de chacune par une lettre ou signature composée des lettres de l'alphabet, répétées autant de fois qu'il a été nécessaire. Cette marque ou signature se trouve répétée au commencement de l'explication de chaque Planche.

PREMIERE SECTION.

Apprêts de la Soie.

Num.	*Signatures.*	
1	A	Tirage de la soie & plan du tour de Piémont.
2	B	Développemens du tour de Piémont.
3	C	Tour de M. de Vaucanson.
4	D	Développemens du tour de M. de Vaucanson.
5	E	Devidage de la soie sur le tour d'Espagne, doublage & développement de l'Escaladou.
6	F	Devidage de la soie sur le tour d'Espagne, Campanes. Tour d'Espagne pour devider les soies de grand guindrage.
7	G	Doublage des soies; construction du rouet. Le rouet & le tracanoir en perspective; le même rouet en élévation antérieure & latérale. Plan du rouet.
8	H	Moulin du Piémont en perspective; plan de la méchanique au-dessous du rez-de-chaussée.
9	I	Elévation perspective du grand devidage placé au-dessus des moulins représentés ci-devant.
10	K	Plan du moulin à Strafins pour organsiner les soies.
11	L	Elévation géométrale du moulin de Piémont pour organsiner les soies.
12	M	Coupe diamétrale du moulin de Piémont, & élévation de la lanterne qui est dans l'intérieur.
13	N	Moulin de Piémont; construction & développement des ponsonelles.
14	O	Moulin de Piémont pour organsiner les soies; construction & développement des bobines pour le second apprêt, & des asples du premier apprêt.
15	P	Moulin pour organsiner; construction & développement des fuseaux.
16	Q	Moulin pour organsiner; développement du va-&-vient & des Strafins.
17	R	Profils ou coupes transversales du devidage qui est au-dessus des moulins à organsiner les soies, l'un pris entre deux banques du même rang, & l'autre dans le milieu d'une des banques.
18	S	Développement du va-&-vient, du devidage en perspective. Construction & développement d'une bobine & d'une tavelle.
19	T	Ovale; plan & élévation.
20	V	Ovale; coupe transversale & développemens de plusieurs de ses parties.
21	X	Rouet de Lyon en perspective, vu au haut de la Planche du côté opposé à l'ouvriere, & au bas du côté où elle est placée.
22	Y	Rouet de Lyon; élévation géométrale du côté opposé à l'ouvriere; plan du rouet; coupe transversale & développemens de quelques-unes de ses parties.

SECONDE SECTION.

Fabrication des étoffes en plein ou étoffes unies.

23	Z	Opération d'ourdir la chaîne des étoffes & plan de l'ourdissoir.
24	AA	Elévation géométrale de l'ourdissoir, & développement du plot.
25	BB	Développement de la cantre ou banque & de l'encroix par fils & par portées.
26	CC	Cantre à la Lyonnoise vue en perspective.
27	DD	Cantre à la Lyonnoise; développement du plot à trois tringles, & développemens de différentes parties de la cantre.
28	EE	Opération de relever la chaîne de dessus l'ourdissoir & de l'enrouler sur la lanterne; élévation géométrale & perspective de la lanterne.
29	FF	Opération de plier & développement du rateau.
30	GG	Opération de plier la chaîne des étoffes sur l'ensouple.
31	HH	Vue perspective du métier pour fabriquer les étoffes unies, comme taffetas, serge, satin; la chaîne ouverte au premier coup de taffetas.
32	II	Elévation géométrale de la partie latérale du métier pour fabriquer les étoffes unies, comme taffetas, serge & satin.

Num.	Signatures.	
33	KK	Elévation géométrale de la partie antérieure du métier pour fabriquer les étoffes unies, comme taffetas, serge & satin.
34	LL	Développement du battant du métier pour fabriquer les étoffes.
35	MM	Développement de la carette & du porte-lisse.
36	NN	Développement des ensouples du métier pour fabriquer les étoffes, & construction du banc de l'ouvrier.
37	OO	Remettage ou passage des fils de la chaîne dans les lisses.
38	PP	Armure du taffetas à deux lisses ou armosin; autre armure générale pour toutes sortes de taffetas & gros de Tours; armure de l'étoffe nommée *Peau de Poule;* armure pour la siamoise.
39	QQ	Etoffes en plein, taffetas & raz-de-Saint-Cyr.
40	RR	1°. Raz-de-Saint-Maur. 2°. Gros de Naples d'un côté & raz de l'autre. 3°. Carelé à poil.
41	SS	Taffetas façonné, simpleté à ligature.
42	TT	Serges à trois, à quatre & à six lisses.
43	VV	Serge satinée & serge à six lisses.
44	XX	Satins à cinq & six lisses.
45	YY	Etoffes en plein. Satins à cinq & à six lisses vus du côté de l'envers & du côté de l'endroit.
46	ZZ	Satins à sept & à huit lisses.
47	*a*	Etoffes en plein. Satins à sept & à huit lisses vus du côté de l'envers & de l'endroit.
48	*b*	Satin à neuf lisses.
49	*c*	Satin à neuf lisses vu du côté de l'envers & du côté de l'endroit.
50	*d*	Satin à dix lisses.
51	*e*	Satin à dix lisses vu du côté de l'envers.
52	*f*	Satin à dix lisses vu du côté de l'endroit.
53	*g*	Satin à deux faces, blanc d'un côté & noir de l'autre.
54	*h*	Chaînette sans poil qui conduit à plusieurs petites façons dans le fond des étoffes.
55	*i*	Etoffes à petite chaînette dans laquelle on peut faire plusieurs petites façons de la grosseur d'un pois.
56	*k*	Etoffe appellée *Maubois.*
57	*l*	Carelé en deux couleurs.
58	*m*	Carelé à poil.
59	*n*	Chagrin ou siamoise pour faire la paillete plus large.

TROISIEME SECTION.

Fabrication des étoffes brochées.

60	*o*	Etoffes brochées. Elévation perspective du métier pour fabriquer les étoffes brochées, garni de tous ses cordages & agrêts.
61	*p*	Etoffes brochées. Elévation latérale du métier pour fabriquer les étoffes brochées.
62	*q*	Etoffes brochées. Elévation géométrale du devant du métier, & exemple d'un dessein en cinq couleurs différentes.
63	*r*	Etoffes brochées. Elévation & développement du cassin.
64	*s*	Developpement des cordes de rame & de sample, & leur action sur les fils de la chaîne des étoffes brochées.
65	*t*	Lacs. Lac à l'Anglaise; lac du sample, gavassine & formation d'un lac.
66	*u*	Construction de la machine pour la tire.
67	*x*	Nouvelle machine pour la tire.
68	*y*	Etoffes brochées. Développement des lisses de fond.
69	*z*	Etoffes brochées. Développement des lisses de liage.
70	*aa*	Taffetas façonné, simpleté, & taffetas façonné doubleté.
71	*bb*	Taffetas broché & liseré, avec un liage de 3 le 4.
72	*cc*	Gros de Tours liseré & broché, avec un liage de 4 le 5.
73	*dd*	Gros de Tours broché avec un liage de 4 le 5.
74	*ee*	Droguet satiné.
75	*ff*	Droguet lustriné double corps.
76	*gg*	Droguet Lucoise; autre droguet lucoise, l'endroit dessus.
77	*hh*	Espece de Persienne liserée.
78	*ii*	Lustrine courante; si on veut du liseré, mettez un liage de 5 le 6 ou de 9 le 10.
79	*kk*	Lustrine gros grains & Persienne petit grain.
80	*ll*	Tissu argent, l'endroit se fait dessus.
81	*mm*	Lustrine & Persienne liserée & brochée.
82	*nn*	Raz de Sicile courant.
83	*oo*	Raz de Sicile liseré de quarante portées. Double chaîne pour la piece; vingt portées simples pour le poil, le liage est pris sur le poil.
84	*pp*	Damas courant; toute la chaîne est passée dans le corps. Damas gros grains de lustrine.
85	*qq*	Damas liseré pour meubles.
86	*rr*	Damas broché gros grains & liseré avec un liage de 5 le 6.
87	*ss*	Florentine damassée avec un liseré.
88	*tt*	Florentine damassée avec un liseré & un liage.
89	*uu*	Satin à 1, 2, 3 & 4 lacs courans ou brochés avec un liage de 5 le 6.
90	*xx*	Satin à fleurs à deux faces.

QUATRIEME SECTION.

Fabrication des velours.

Num.	Signatures.	
91	*yy*	Elévation perspective du métier pour fabriquer le velours ciselé, vu dans l'instant de la tire & du passage des fers.
92	*zz*	Elévation latérale du métier pour fabriquer le velours ciselé, vu dans l'instant qui précede celui de la tire.
93	*aaa*	Velours ciselé; plan de la cantre & développement des roquetins.
94	*bbb*	Développement du battant brisé du métier à velours.
95	*ccc*	Construction de l'entacage servant à fixer la piece de velours à l'ensouple de devant du métier.
96	*ddd*	Maniere d'entaquer le velours & les différens temps de cette opération.
97	*eee*	Suite de la maniere d'entaquer le velours. Coupe transversale de l'ensouple de devant du métier à velours, l'entacage étant placé dans la rainure de l'ensouple.
98	*fff*	Velours frisé. 1°. Lisses en repos. 2°. Passage du fer. 3°. Premier coup de navette.
99	*ggg*	Velours frisé. 4°. Second coup de navette. 5°. Troisieme coup de navette.
100	*hhh*	Velours frisé sans cantre & velours d'Angleterre raz.
101	*iii*	Velours coupé. 1°. Passage du fer. 2°. Premier coup de navette. 3°. Second coup de navette.
102	*kkk*	Velours coupé. 4°. Troisieme coup de navette. 5°. Passage du fer. 6°. Quatrieme coup de navette.
103	*lll*	Velours coupé. 7°. Cinquieme coup de navette. 8°. Sixieme coup de navette. Profils du velours frisé & du velours coupé vus au microscope.
104	*mmm*	Velours coupé; fer de coupé, rabot, taillerolle, usage du rabot & velours coupé vu au microscope.
105	*nnn*	Velours d'Hollande à 3 lisses & velours uni à 4 lisses.
106	*ooo*	Velours à 6 lisses façon de Gênes & pluche unie.
107	*ppp*	Velours frisé, fond satin sans cantre.
108	*qqq*	Velours frisé, coupé, fond satin 1000 roquetins.
109	*rrr*	Velours frisé, fond satin 1600 roquetins.
110	*sss*	Velours frisé, coupé, fond or.
111	*ttt*	Escalettes, espolins, navettes, &c.
112	*uuu*	Rouet à canettes.
113	*xxx*	Développement du rouet à canettes, & le rouet servant à garnir les volans.
114	*yyy*	Tempia de différentes sortes, à corde, à bouton, à vis.
115	*zzz*	Forces, tenailles, épinçoir; & l'opération de tordre, c'est-à-dire de joindre une nouvelle chaîne à celle de la piece qui est prête à finir.

CINQUIEME SECTION.

116	*aaaa*	Chiner des étoffes.
117	*bbbb*	Suite de la maniere de chiner la chaîne des étoffes.
118	*cccc*	Nœud plat, nœud à l'ongle, nœud à l'ongle double.
119	*dddd*	Nœud tirant & nœud coulant.
120	*eeee*	Nœud coulant à boucle & nœud coulant ordinaire.
121	*ffff*	Nœud à petite queue, nœud à grande queue.
122	*gggg*	Nœud de sample & de rame, nœud de la charrue & nœud à crémaillere.
123	*hhhh*	Fabrication des lisses & le lissoir en perspective.
124	*iiii*	Développemens du lissoir.
125	*kkkk*	Formation du bas des lisses & maniere de natter.
126	*llll*	Lisse à crochets, premier & second temps de la formation de la maille.
127	*mmmm*	Lisse à nœuds, premier & second temps de la formation de la maille.
128	*nnnn*	Lisse à nœuds, troisieme & quatrieme temps de la formation de la maille.
129	*oooo*	Lisse à grand colisse.
130	*pppp*	Calandre vue en perspective; l'opération de calendrer.
131	*qqqq*	Calandre; maniere de plier les étoffes qui doivent être moirées. Développement & usage du valet.
132	*rrrr*	Calandre Angloise.
133	*ssss*	Plan de la machine servant à cylindrer les étoffes.
134	*tttt*	Elévation latérale de la machine servant à cylindrer les étoffes.
135	*uuuu*	Elévation antérieure de la machine servant à cylindrer les étoffes; & développement de quelques-unes de ses parties.

PREMIERE SECTION.

PLANCHE Iere. *Signée* A.

LA vignette repréſente l'action de tirer la ſoie des cocons, & deux filles occupées, l'une à la manivelle du tour, & l'autre à la chaudiere.

Cette opération ſe fait ordinairement dans le courant du mois de Juin ou Juillet, tems où il fait aſſez chaud pour qu'il ne ſoit pas beſoin d'un lieu clos pour attelier.

Fig. 1. ou A. Ouvriere qui tire la ſoie, & fournit de nouveaux brins de cocons à meſure que par le devidage il y en a d'épuiſées, auprès d'elle en *a* eſt un vaſe rempli d'eau froide, dans lequel elle plonge les doigts pour les rafraîchir. A, le tabouret ſur lequel elle eſt aſſiſe.

2. La tourneuſe. C C, deux des quatre piés du tour qui portent les jumelles. E E, les montans; les deux plus longs montans portent les tourillons de l'axe de l'aſple ou devidoir G H F, & les deux plus courts ſoutiennent le va-&-vient, ſur lequel ſont plantés en *a* les deux guides de fil de fer qui conduiſent la ſoie ſur l'aſple, toutes les pieces de ce tour ſont aſſemblées les unes aux autres par des traverſes & des clés.

Bas de la Planche.

2. Plan géométral du tour de Piémont, de la baſſine qui eſt au devant poſée ſur un fourneau. G, la manivelle. H, l'axe de l'aſple. F F, les lames ſur leſquelles ſe forment les écheveaux. I, pignon ou étoile. K, roue dentée. L, tige ou axe, commun aux deux roues dentées K M. M, ſeconde roue dentée qui engraine avec l'étoile N. Cette étoile porte une cheville excentrique O qui entre dans un trou du va-&-vient O P: le va-&-vient paſſe du côté de P dans une mortaiſe pratiquée vers le haut d'un des montans E, enſorte que les guides (*a* dans la vignette) qui ſont indiqués par des points ronds au milieu de la tringle O P changent de place à chaque révolution de la roue N d'une quantité égale au diametre du cercle, que la cheville O décrit: au-deſſous du va-&-vient, on voit la chaudiere pleine d'eau chaude dans laquelle ſont les cocons.

PLANCHE II, *ſignée* B.

Fig. 2. *bis.* Profil du tour de Piémont, vu du côté de la tourneuſe ou du côté de la manivelle. Z Z Z Z, profil d'un des écheveaux qui entourent l'aſple. I, étoile ſur l'axe de l'aſple. K, roue qui eſt conduite par l'étoile. L, tige de communication à la roue M qui conduit l'étoile N de l'excentrique. Plus bas, on voit le profil de la chaudiere & celui du fourneau ſur lequel elle eſt montée.

3. Elévation du côté de l'aſple ou devidoir. E E, les montans qui ſoutiennent les tourillons de l'axe. G, la manivelle. I, roue ou étoile qui communique le mouvement au va-&-vient. F F, F F, les lames de l'aſple. Z Z, Z Z, les deux écheveaux.

4. Elévation du même tour par le devant ou du côté du va-&-vient. T, le fourneau. S, la chaudiere. R R, tringle de fer percée de pluſieurs trous nommée *filiere.* Y Y, encroix des fils. Q, les deux guides fixés ſur le va-&-vient O P. N, la roue ou étoile qui porte la cheville excentrique O.

5. Roue de trente-cinq dents avec l'excentrique qui conduit le va-&-vient.

6. Cotée 5, manne ou corbeille remplie de cocons.

PLANCHE III, *ſignée* C.

Fig. 1. Repréſentation perſpective du tour de M. de Vaucanſon pour tirer la ſoie, vue du côté auquel doit être placée la chaudiere. Ce tour eſt comme le précédent, composé de quatre piés qui portent les jumelles, les piés & les jumelles ſont entretenus enſemble par pluſieurs traverſes aſſujetties avec des clés. G, manivelle de l'aſple. *h* H, axe de l'aſple. *f, f,* F F, les lames ſur leſquelles ſe forment les écheveaux. I, étoile ou roue dentée fixée ſur l'axe ou arbre du devidoir. Cette roue engraine dans la roue K, derriere laquelle du côté de M eſt un pignon ou lanterne qui conduit la roue N. Cette derniere roue a une cheville excentrique, qui, par le moyen d'une tringle, communique ſon mouvement à l'extrémité *d* du bras *d* D du va-&-vient C. D E, axe vertical du va-&-vient. D C, bras qui porte le va-&-vient C ſur les extrémités duquel ſont plantées les deux guides de fil de fer.

Sur le devant on voit la lunette B B placée au milieu d'un chaſſis quarré dans lequel elle peut tourner circulairement entre trois roulettes *c c c.* Ce mouvement lui eſt communiqué par la poulie *b* qu'une manivelle *a* fait tourner, & cela au moyen d'une corde ſans fin qui embraſſe la poulie & la lunette. A A, les deux filieres.

2. Plan géométral du même tour. G, la manivelle. *h* H, axe de l'aſple. *f f,* les lames. O L, tringle qui tranſmet le mouvement au va-&-vient. *d* D, bras inférieur. D C, bras ſupérieur qui porte le va-&-vient aux extrémités duquel ſont fixés les deux guides. B B, montans du chaſſis ou porte-lunette. A A, les filieres. *b*, poulie. *a*, manivelle.

PLANCHE IV, *ſignée* D.

Fig. 3. Coupe longitudinale ou profil du tour de M. de Vaucanſon. G, manivelle. H, axe du devidoir. On voit les quatre roues qui font mouvoir le va-&-vient, la plus élevée eſt la roue I de la *fig.* 1. de la Planche précédente. Cette roue engraine avec celle de deſſous qui eſt la plus grande, elle eſt déſignée par la lettre K dans la *fig.* 1. Celle qui lui eſt concentrique & qu'il faut ſuppoſer derriere conduit la roue inférieure: c'eſt ſur cette derniere qu'eſt fixée la cheville excentrique qui, au moyen d'une tringle, communique le mouvement au va-&-vient. F, *f,* F, *f,* les lames de l'aſple ſur leſquelles ſe forment les écheveaux. D E, arbre vertical du va-&-vient. D C, bras qui porte le va-&-vient. On voit par cette figure comment les brins de ſoie ſont paſſés dans le guide après être ſortis des filieres A, & avoir traverſé la lunette B. T, fourneau ſous la chaudiere.

4. Elévation du même tour du côté de l'aſple ou devidoir. G, manivelle. *h* H, axe de l'aſple. I, K, roues. M, autre roue qui conduit la roue de l'excentrique. D E, poupée qui fixe le pivot ſupérieur de l'arbre vertical du va-&-vient.

5. Elévation du devant du même tour. 1, 2, 3, les trois roulettes entre leſquelles tourne la lunette B B, garnie en B, B, d'un fil de fer, dont une des extrémités eſt tournée en anneau comme celle des guides. A A, la filiere.

6. Maniere dont les fils ſont croiſés pour former deux écheveaux ſur l'aſple. A A, les trous des filieres par leſquelles paſſent les deux brins de ſoie. B B, les deux anneaux en-dedans de la lunette; entre ces quatre lettres on voit la premiere croiſure. C C, les guides du va-&-vient; entre ces quatre dernieres lettres on voit la ſeconde croiſure faite en ſens contraire de la premiere. Z, Z, les deux écheveaux ſuppoſés ſur l'aſple.

PLANCHE V, *signée* E.

Devidage de la soie sur le tour d'Espagne & doublage avec l'escaladou.

La vignette représente l'intérieur d'une chambre dans laquelle sont deux ouvrieres occupées à ces opérations.

Fig. 1. Ouvriere qui devide un écheveau de soie, l'écheveau est étendu au moyen de deux pieces de bois verticales fixées dans des billots de bois; on nomme ces pieces de bois qui doivent être arrondies & polies extérieurement, des pelles; c'est sur ces deux pieces que l'on étale l'écheveau. Près d'une des pêles & sur le même billot est un montant, au haut duquel est assemblée à charniere une regle de bois; cette regle chargée par une de ses extrémités d'un poids suffisant pour la tenir élevée, est terminée par l'autre extrémité par un crochet de verre sur lequel passe le fil de soie qui de-là redescend au rochet du rouet sur lequel il s'enroule, & sur lequel la main gauche de l'ouvriere le conduit contre un va-&-vient, tandis que de la main droite elle imprime au rouet le mouvement de rotation.

La regle à laquelle le crochet de verre est attaché est garnie d'une ficelle, par laquelle l'ouvriere l'abaisse pour pouvoir placer le bout de la soie sur le crochet. On a donné à cette piece le nom de *cicogne.*

2. Ouvriere qui double plusieurs brins de soie ensemble en se servant de l'escaladou qu'elle tient sur ses genoux; elle a devant elle le tracanoir ou une banque, par lequel les rochets qui contiennent la soie simple sont portés, ou sont enfilés par des broches qui traversent les montans de cet instrument; de la main droite l'ouvriere imprime le mouvement de rotation à l'escaladou, & de la gauche elle guide les fils sur le rochet dont il est garni. Elles ont l'une & l'autre auprès d'elles un panier ou corbeille qui contient les rochets & les marchandises qu'elles doivent employer.

On se sert aussi de l'escaladou pour devider la soie de dessus le tour d'Espagne; dans ce cas l'ouvriere, *fig.* 1. au-lieu d'avoir le tour d'Espagne à sa gauche comme la figure la représente, elle est tournée en face de l'écheveau & a l'escaladou sur ses genoux; de même aussi le doublage de la *fig.* 2. se fait avec le rouet de la *fig.* 1. dans ce cas la longueur du rouet est dirigée au tracanoir qui se trouve placé à la gauche de l'ouvriere, *fig.* 2.

Bas de la Planche.

Fig. 1. Plan de l'escaladou.

2. Elévation perspective de l'escaladou garni d'un rochet.

3. Un des deux montans ou poupées de l'escaladou dessiné sur une échelle double; le trou qui reçoit la pointe est garni de cuivre, & au-dessous on voit l'écrou qui sert à fixer ce montant sur la Planche.

4. Second montant ou seconde poupée de l'escaladou; elle differe de la précédente en ce que le trou qui reçoit la pointe de l'arbre tournant est ouvert à sa partie supérieure, pour laisser passer cette pointe lorsqu'on met l'arbre en place; au-dessous est son écrou.

5. Elévation géométrale de l'arbre A B de l'escaladou, la partie A C est arrondie; c'est celle sur laquelle l'ouvriere applique la main droite. C, est le volant fixé sur l'arbre par une clavette. C B, partie quarrée de l'arbre sur laquelle on enfile les rochets pour les garnir de soie.

6. Le volant de l'escaladou vu en plan.

7. Rochet représenté géométralement. Toutes ces pieces sont de fer, excepté la Planche *fig.* 1. & le rochet *fig.* 7. qui sont de bois.

PLANCHE VI, *signée* F.

Devidage de la soie.

Fig. 1. Tour d'Espagne & sa cicogne. A & B, blocs de bois sur lesquels les pelles A *a*, B *b*, sont assemblées; on approche ou on éloigne ces deux blocs l'un de l'autre autant qu'il convient, pour que l'écheveau soit suffisamment tendu; si l'écheveau contient trop de soie, on le fend en plusieurs écheveaux minces que l'on devide les uns après les autres. B C, pié de la cicogne. D E, la cicogne. D, poids qui la fait relever. E, crochet de verre sur lequel la soie passe. F G, corde par le moyen de laquelle l'ouvriere abaisse la cicogne pour accrocher le fil de soie. H, extrémité du fil de soie qui va se rendre au rochet du rouet ou à celui de l'escaladou, selon que l'on se sert de l'une ou de l'autre de ces machines pour le devidage.

2. Elévation de l'une des pelles du tour d'Espagne, vue en face & du côté qui est arrondi. Comme il faut que ces pieces soient bien polies, il convient d'y employer du bois dur.

3. Autre tour d'Espagne pour devider les soies de grand guindrage; on nomme ainsi des soies du levant dont les écheveaux ont environ douze aunes de tour; il est de même composé de deux blocs de bois: sur le bloc A sont plantées perpendiculairement quatre pelles semblables à celles de la *fig.* 2. sur le bloc B, il y en a trois semblables, & le pié C de la cicogne; on place l'écheveau ou portion d'écheveau que l'on veut devider sur le tour de la maniere que la figure représente; le fil que l'on devide étant suspendu par le crochet de verre de la cicogne parcourt successivement tous les retours de l'écheveau qui est plat, & qu'on a eu soin de retourner en passant d'une pelle intérieure à une autre pelle intérieure pour que le fil qui vient par le devidage suive toujours le dehors de l'écheveau.

4. Campanes & arbalêtres pour le devidage des mêmes écheveaux. A & B, blocs sur lesquels sont établis les campanes. C, D, les campanes. E *e*, F *f*, les arbalêtres qui servent à guider l'écheveau sur les campanes, & à l'empêcher de sortir haut ou bas; la devideuse est placée au milieu de la longueur de l'écheveau.

PLANCHE VII, *signée* G.

Doublage des soies. Construction du rouet.

Fig. 1. Le haut de la Planche représente l'appareil du doublage dont il a été parlé dans l'explication de la Planche V. A, le tracanoir. B, le rouet, au lieu du doublage comme la figure le représente; on peut placer les rochets ou les volans chargés de la soie que l'on veut doubler, comme on le voit en *c d*, appuyés par leurs bases; le fil de soie levé de chacun d'eux est conduit par-dessus la tringle de verre *e f*, & de-là sur le rochet qui est au-dessus de la boîte du rouet où la main gauche de l'ouvriere le guide comme un va-&-vient.

Bas de la Planche. Développement du rouet.

Fig. 2. Plan du rouet. *a*, la manivelle du rouet. *b c*, axe de la roue implanté dans le montant qui est unique. *e f*, axe du rochet; l'extrémité *e* passe à travers un trou, & l'extrémité *f* terminée en pointe, porte contre la face intérieure de la jumelle *f.* On voit par cette figure que l'axe *b c* de la roue n'est pas parallele à celui du rochet; ensorte que la corde *g h d* fait avec l'axe *e f* un angle aigu *h d f.* C'est cette disposition qui assure la pointe du fuseau dans un des trous de la Planche *f.*

3. Elévation géométrale du rouet. *a*, la manivelle. On voit aussi par cette figure que la roue est oblique à la longueur du rouet.

4. Elévation antérieure de la tête du rouet. *a*, la manivelle. *e f*, l'axe du rochet. On voit comment la corde passe obliquement sur la petite poulie de buis de l'axe *e f.*

Fig. 5. Coupe de la roue *g h*, & représentation de son axe. *b*, tenon qui traverse le montant du rouet. *i*, portée ou embâse. *i c*, axe de la roue qui en traverse le moyeu *c d*.

PLANCHE VIII, *signée* H.

Moulin de Piémont en perspective, & plan de la méchanique qui est au-dessous du rès-de-chaussée.

La vignette représente l'intérieur d'une salle au rès-de-chaussée, dans laquelle on voit deux moulins; il y en a quelquefois un bien plus grand nombre rangés sur une seule ligne droite, auxquels la roue à eau, qu'un courant fait tourner, communique le mouvement au moyen d'un arbre horisontal caché au-dessous du sol de l'attelier, comme on le voit par le plan au bas de la Planche & en A dans la vignette. La lettre A indique la roue dont on ne voit qu'une portion, & l'empellement au moyen duquel on lui donne ou supprime l'eau.

Fig. 1. Moulin à trois vargues ou trois étages, dans chacun desquels on a supprimé les fuseaux & les asples ou devidoirs pour laisser voir la cage ou partie tournante intérieure qui porte les strafins. Le corps du moulin est composé de seize montans, *a b*, *g h*, & assemblés haut & bas dans des cerces circulaires concentriques; à l'axe de la cage intérieure, la hauteur de chaque montant est divisée en trois parties par d'autres cerces *c d*, *e f*, qui, avec les inférieures *a b* & la supérieure *g h*, forment les trois étages ou vargues du moulin.

La lanterne intérieure est de même divisée en trois étages par les serpes placées obliquement; l'axe *i k* de cette lanterne traverse en *k* le plancher pour communiquer le mouvement au devidage placé dans l'étage supérieur. Près de ce moulin, on voit l'escalier R S par lequel on monte au devidage représenté par la Planche suivante.

2. Second moulin garni de tous ses fuseaux, asples, ponsonelles, & les mêmes lettres qu'à la figure précédente indiquent les trois étages ou vargues du moulin. On a supprimé dans l'intérieur les différentes pieces de bois qui composent la lanterne ou cage qui porte les serpes & les strafins, pour éviter la confusion; on a seulement conservé l'axe *i k* de cette lanterne.

Bas de la Planche.

Plan de la Méchanique au-dessous du rès-de-chaussée. A A, B B, empellement & coursier de décharge pour évacuer l'eau superflue. A, empellement de la roue. A B, la roue à aubes. C D, arbre de la roue. E F, rouet qui engrene dans la lanterne K fixée à la partie inférieure de l'arbre du moulin, *fig.* 2. de la vignette. I, plan de l'arbre vertical de la cage des strafins, son pivot inférieur repose sur une crapaudine soutenue par la traverse G, H, sous laquelle passe le tourillon de l'arbre de la grande roue à aubes. Ce tourillon prolongé sous la forme d'une ⌶ le raccorde avec le second arbre L N, qui, au moyen d'un autre rouet O P, communique le mouvement à l'arbre central du second moulin par le moyen de la lanterne Q fixée sur ce même arbre, la fosse qui renferme ces deux arbres est recouverte par des Planches, comme on le voit dans la vignette.

PLANCHE IX, *signée* I.

La vignette représente en perspective l'intérieur de la salle placée au-dessus du moulin de la Planche précédente, & le grand devidage qui y est contenu.

Les axes des lanternes ou cages intérieures des moulins, après avoir traversé le plancher, sont prolongés ou raccordés; savoir, celui du moulin, *fig.* 1. Planche précédente, avec l'arbre Q R, & celui du second moulin avec l'arbre I K. Ces arbres portent chacun à leur partie supérieure un rouet, chaque rouet engrene dans deux lanternes, fixées chacune a un arbre horisontal, & parallelement au plafond; chacun des quatre arbres horisontaux porte aussi un rouet qui engrene dans les lanternes G, L : O, S, fixées au haut des quatre arbres G H, L M : O P, S T dont les pivots inférieurs reposent sur le milieu des banques, C D, E F : V X, Y Z devant & derriere lesquelles sont les bobines, roues & tavelles, au nombre de cent vingt de chaque sorte. Chaque rang de trente tavelles est divisé en deux parties égales, comme on le voit en A & en B, & reçoit le mouvement par les roues H, M : P, T, comme il sera dit ci-après.

Bas de la Planche.

Plan d'un quart du devidage représenté dans la vignette; c'est le quart où est la lettre B, il est semblable en tout aux trois autres quarts, & est dessiné sur une échelle double.

T, roue ou rouet fixée à la partie inférieure d'un des quatre arbres verticaux. *y* Y, *z* Z, banques garnies de rebords, sur lesquelles on pose les bobines & autres pieces de rechange. C D, *c d* : E F, *e f*, les quatre rangs de quinze tavelles chacun, sur lesquelles sont les écheveaux de soie qui doivent être devidés sur les bobines. G X, *g* V : *u* H, *x h*, les quatre rangs de quinze bobines : chaque bobine tire la soie de l'écheveau placé sur la tavelle correspondante; au-dessous de ces bobines, sont les roues non-dentées qui leur communiquent le mouvement; ces roues ou roulettes le reçoivent par les roues X & *x* fixées sur leur axe commun *g h*, & G H; les roues X & *x* engrenent avec les roues V & *u* que la roue T fait mouvoir.

Les roues X & *x* engrenent encore avec les roues Æ & æ. Ces dernieres portent un excentrique qui conduit les va-&-vient A B, *a b*, sur lesquels sont fixés les guides qui conduisent la soie sur les bobines, & la distribuent également sur toute leur longueur.

PLANCHE X, *signée* K.

Cette Planche & les suivantes, jusques & compris la XVIII[e], contiennent les développemens nécessaires du moulin & du devidage représenté dans les deux Planches précédentes.

Plan du moulin de Piémont à strafins propre à organsiner les soies. Le plan de ce moulin est seulement composé de douze travées, tandis que ceux représentés dans la vignette de la Planche VIII. en ont seize; le nombre des travées étant variable & dépendant de la grandeur du moulin. De ces douze travées, il y en a seulement dix représentées dans la figure; les deux autres, qu'il est facile de suppléer (le moulin étant rond) n'ont pu être renfermées dans la Planche.

Les douze piliers A, A, A^1, A^2, A^3, A^4, A^5, A^6, A^7, A. qui séparent les travées les unes des autres, sont assemblés sur la semelle représentée par la bande extérieure, & ils sont supposés coupés à différentes hauteurs pour faire voir le plan de chaque travée à différens niveaux.

Le pilier A près du cadre est garni des deux jumelles A L, entre lesquelles doit être placée une ponsonelle; entre ce pilier & le suivant, on voit en B B une partie du porte-bouton ou porte-crapaudines des fuseaux; le porte-bouton est suspendu aux gousſets attachés à la face intérieure de chacun des piliers, & forme aussi, comme la semelle, une circonférence entiere. Le second pilier A est garni de la tablette A *a b*, soutenue par une console ou gousset; sur cette tablette sont deux tasseaux *a* & *b*, dont les entailles reçoivent les tourillons des asples dans le vargue inférieur, & les tourillons des broches des bobines dans les deux vargues supérieurs, car les pieces dont nous faisons la description, sont répétées trois fois dans la hauteur du moulin. Entre ce pilier & le suivant A^1, on apperçoit une partie *t*, *u*, *x*, du porte-coquette, qui forme aussi une circonférence entiere. Entre les deux jumelles de ce pilier, on voit une ponsonelle D, dont l'axe *c d* terminé quarrément par chaque bout reçoit une roue dentée qui communique le mouvement aux pieces dont on parlera dans la suite; entre ce pilier & le suivant, on voit le porte-coquette garni de six coquettes, qui sont recouvertes par une bande circulaire *y z*

qui assujettit les coquettes dans les entailles du porte-coquette de la travée précédente; le pilier suivant A^2 est garni de sa tablette A^2 *ef*, qui l'est elle-même des deux tasseaux *e*, *f*. La travée suivante contient de plus six fuseaux garnis chacun de leur coronaire.

Le pilier A^3 est dans le cas du pilier A^1; le vuide entre ses deux jumelles est occupé par la ponsonelle D, l'axe *gh* de cette ponsonelle est garni d'une roue *h*, & du côté de *g* on voit le quarré destiné à recevoir une semblable roue.

Les piliers A^4 & A^5 sont garnis de leurs tablettes *k* & *l*: *o* & *p*, les tasseaux; la travée de A^4 à A^5 appartient à un des vargues supérieurs, & les trois autres A^5 à A^6: A^6 à A^7: A^7 à A, appartiennent au vargue inférieur; la ponsonelle D du pilier A^5 fait mouvoir au moyen d'une des roues dont son axe est garni, la roue M fixée sur une broche de fer M *l*; sur cette broche sont enfilées autant de bobines G G G qu'il y a de fuseaux dans chaque travée; la ponsonelle inférieure conduit de l'autre côté l'asple *n* N, dont l'axe repose d'un bout sur le tasseau *o* de la tablette du pilier A^6; la ponsonelle D du pilier A^7 conduit de même les deux asples *n* N, *n* N au moyen des roues *q* & *r* qui engrenent avec celles qui sont fixées sur l'axe de la ponsonelle: ces deux roues *q* & *r* sont fixées sur les axes des asples; leurs pivots *p* & *f* reposent sur les tasseaux des tablettes des piliers voisins de celui qui porte la ponsonelle; ces mêmes roues *q* & *r*, au moyen de quatre autres roues, conduisent le va-&-vient qui distribue la soie sur les bobines ou sur les asples.

L'intérieur du moulin est occupé par le plan de la lanterne ou cage qui porte les serpes & les strafins; 1, 2, 3, 4, 5, *6*, 7, 8, les huits montans ou chandelles de la cage tournante. B, l'arbre central & son tourillon supérieur. C 2 : 2, 3 : C 4 : 4 C : 5, *6* : *6* C : C 8 : 8 C, les huit serpes ou cerces posées obliquement. Ces serpes, en passant sous les rodes des ponsonelles, font tourner ces dernieres, & par conséquent toutes les pieces auxquelles elles communiquent; les quatre rayons B 1, B 3, B 5, B 7 prolongés autant qu'il est nécessaire, portent à leurs extrémités les strafins qui frottent sur le ventre de la tige des fuseaux du côté extérieur du moulin dans le vargue inférieur, & du côté du dedans du moulin dans les vargues supérieurs.

PLANCHE XI, *signée* L.

Elévation géométrale du moulin pour organsiner les soies.

Les six piliers que l'on voit dans cette figure sont cotés au-dessous de la semelle des mêmes lettres A^1, A^2, A^3, A^4, A^5, A^6, que dans le plan de la Planche précédente A^1, *a*, *a* A^6. Le vargue inférieur pour le premier apprêt que l'on donne à la soie *a*, R, R, *a*, un des deux vargues supérieurs; le troisieme est entierement semblable, la hauteur de la Planche n'a pas permis de le représenter: dans le vargue inférieur; les strafins passent en-devant, c'est-à-dire en-dehors des fuseaux; & dans les deux vargues ou étages supérieurs, ils passent derriere ou en-dedans des fuseaux.

B B porte-boutons ou porte-crapaudine des fuseaux. C C porte-coquettes. Ces deux courbes sont suspendues dans l'intérieur du moulin par des goussets; au-dessus du porte-coquettes, on voit les bobines montées sur les fuseaux, & garnies en *b b* de leurs coronaires & fil de fer; plus haut en E E est le va-&-vient, au-dessus duquel sont les asples N *n*, N *n*, *&c.* auxquels les ponsonelles D, D, D, impriment le mouvement de rotation au moyen des roues M, dont leurs pivots sont garnis.

Dans le vargue supérieur, on voit en *a*, *a*, le porte-boutons; en *d*, *d*, le porte-coquettes, en *ff* les fuseaux. *eee*, le va-&-vient, au-dessus duquel sont les bobines G G G mises en mouvement par les roues *m* des ponsonelles.

Plus haut, en R R, est le porte-bouton du troisieme vargue: cette partie R R, semblable à la partie *a a*, est assemblée dans les faces latérales des piliers 1, 2, 3, 4, 5, *6*, de même que les porte-coquettes.

PLANCHE XII, *signée* M.

Coupe diamétrale du moulin de Piémont, & élévation de la lanterne ou cage qui est dans l'intérieur.

Il faut concevoir que cette lanterne est placée dans l'intérieur du moulin, Planche précédente, dont on l'a séparée pour éviter la confusion, & qu'il y a au-dessus une répétition qui répond au troisieme vargue. A, A^6, coupe de la semelle sur laquelle les piliers sont assemblés. V, pivot inférieur lorsqu'un homme placé dans l'intérieur de la cage la fait tourner; au-lieu de ce pivot, il faut imaginer l'arbre vertical & central prolongé en en-bas pour recevoir une des deux lanternes Q ou K au plan général, Pl. VIII. si c'est un courant d'eau qui met le moulin en mouvement. B B, porte-boutons dans lesquels entrent les pivots des fuseaux. C C, porte-coquettes, tous deux attachés à des goussets dans le vargue inférieur. *e e*, coupe du va-&-vient au-dessus duquel du côté du pilier A^6 est la tablette, & du côté A les jumelles qui portent les ponsonelles D. M, roue dentée ou étoile fixée quarrément sur l'axe de la ponsonelle: cette roue conduit la roue *n*, celle-ci la roue *o* dentée de deux façons sur le champ & sur le plat; cette derniere denture engrene dans la roue *p*, qui porte l'excentrique qui conduit le va-&-vient.

Dans le vargue supérieur ou second vargue, les lettres *a a* indiquent le porte-bouton, les lettres *d*, *d* le porte-coquette; il en est de même du troisieme vargue, où les lettres R, R, indiquent le porte-bouton. D D, une des ponsonelles du second vargue.

La lanterne intérieure composée de huit montans ou chandelles, dont on voit seulement cinq, 3, 3 : 4, 4 : 5, 5 : *6*, *6* : *7*, *7*, porte les serpes C C *cc*, C C *cc*, *&c.* dans le vargue inférieur; les serpes *c d*, *c d*, *&c.* dans le vargue supérieur. Ces différentes serpes se succedent & prennent les rodes ou dents des ponsonelles par-dessous, ce qui les fait tourner; la lanterne porte aussi dans chaque vargue par quatre de ses bras prolongés quatre strafins. E *e*, dans le premier vargue. e^2 E 2, dans le second. e^3 E 3, dans le troisieme, qui en appuyant sur le ventre des fuseaux extérieurement dans le vargue inférieur, & intérieurement dans les deux vargues supérieurs font tourner les fuseaux d'un sens différent dans ces deux derniers vargues.

PLANCHE XIII, *signée* N.

Construction & développement des ponsonelles, dessinés sur une échelle double de celle des Planches X. XI. XII.

Fig. 1. Ponsonelle vue en plan. D D, corps de la ponsonelle. *c c*, portée ou épaisseur réservée ou ajoutée de chaque côté de la ponsonelle pour que ses faces ne touchent point à celles des jumelles. *b b*, tourillon un peu plus long que la jumelle n'est épaisse. *a*, quarré de fer au centre du tourillon pour recevoir une étoile ou roue dentée. *f*, *g*, *h*, *i*, *k*, rodes ou rouleaux cylindriques. *l*, *m*, *n*, *o*, *p*, rodes ou roleaux que nous proposons pour que l'engrenage avec les serpes soit plus parfait; leur profil est une épicicloïde, comme dans les dentures des machines d'Horlogerie; ensorte que chaque rode formé par la révolution de l'épicicloïde sur son axe est un solide auquel on peut donner le nom d'*épicicloëdre*.

2. Rode cylindrique. M, noyure pour recevoir la tête du clou qui fixe le rode sur la ponsonnelle. *m o*, le clou. *m*, la tête. *m n*, partie cylindrique qui sert d'axe, & sur laquelle le rode doit tourner. *n o*, partie taraudée en vis.

3. Rode épicicloïdal. M, cavité pour recevoir la tête du clou. *m n o*, le clou semblable à celui de la *fig.* 2.

4. Ponsonelle. O, le gousset attaché à la face interne du pilier. N, tasseau à bois de fil sur lequel appuie la partie inférieure de la jumelle. M, partie supérieure de la jumelle attachée par quatre vis sur la face latérale du montant. L, mâchoire inférieure de la jumelle. *d*, boulon ou centre de mouvement

de la mâchoire supérieure : K *a* & *aa*, cavités, semi-circulaires pour recevoir un des tourillons de la ponsonelle. *b*, trou circulaire de la seconde jumelle pour recevoir l'autre tourillon de la ponsonelle. Cette jumelle est fermée, sa mâchoire supérieure est assujettie auprès de l'inférieure par un crochet & un piton semblables au crochet *l* & au piton L de la jumelle antérieure.

Fig. 5. Ponsonelle, vue de champ. D D, la ponsonelle. *c*, *c*, embâses. *b*, *b*, tourillons. *a*, *a*, quarrés de fer qui reçoivent les étoiles dont on a déja parlé.

PLANCHE XIV, *signée* O.

Construction & développement des bobines pour le second apprêt, & des asples du premier apprêt.

Fig. 1. Broche quarrée sur laquelle on enfile les bobines qui reçoivent la soie du second apprêt. *a*, tourillon de la broche du côté de son étoile *b*; ce tourillon est reçu dans une entaille pratiquée à la partie supérieure de la mâchoire mobile des jumelles, *fig.* 4. de la Planche précédente. (Ces entailles sont pratiquées à plomb du centre de l'ouverture circulaire *aa* vis-à-vis la lettre K.) *b e*, partie quarrée de la broche. *d*, tourillon qui est reçu par un des tasseaux des tablettes.

2. La broche en géométral & garnie de ses six bobines. A, D, les tourillons. BB, l'étoile ou roue dentée qui reçoit son mouvement de l'étoile de la ponsonelle. 1, 2, 3, 4, 5, 6, les six bobines.

3. La même broche garnie de ses bobines, vue en perspective.

4. Un des asples servant au premier apprêt, vu en géométral. A, B, pivots de l'axe de l'asple. C D, roue qui reçoit le mouvement par l'étoile de la ponsonelle. B, pivot qui porte sur le tasseau des tablettes. E F, G H, lames mobiles. *l o*, lame ou verouil qui éloigne la lame E F de l'axe. L O, autre verouil dans la position où il doit être pour permettre à la lame mobile G H de s'approcher de l'axe ; c'est à quoi servent les plans inclinés *l m*, *no* : L M, N O. I K, une des deux lames fixes, sa semblable & opposée étant cachée par l'axe. *x u* : *y z*, deux des quatre bras qui portent les lames.

Au-dessus de cette figure, on voit séparément une des deux lames mobiles *e f*, & les mortaises transversales *x*, *y*, qui laissent aux chevilles de même nom le jeu nécessaire ; au-dessous est un verouil. *l m*, *n o*, les plans inclinés du verouil.

5. L'asple vu par l'extrémité & du côté du tourillon B. K*k* : H, F, les deux bras qui sont assemblés l'un à l'autre à entaille. K & *k*, extrémités des lames fixes. H & F, extrémités des lames mobiles.

6. L'asple vu en perspective. A & B, les tourillons de l'arbre. E F, G H, les lames mobiles écartées de l'axe par leurs verouils. I K, *i k*, les deux lames fixes.

PLANCHE XV, *signée* P.

Construction & développement des fuseaux.

Fig. 1. Fuseau de fer. *a*, écrou. *e*, vis. *e i*, partie cylindrique qui entre dans la bobine, & se termine inférieurement par une partie quarrée pyramidale. *o*, le collet. *u*, le ventre du fuseau. S, sa pointe acérée qui entre dans le bouton ou crapaudine de verre.

2. Le même fuseau garni de sa bobine *f*.

3. Le même fuseau sur la bobine duquel on a ajouté le coronaire ou coronelle garnie du fil de fer qui sert de guide à la soie. *o p q r*, le fil de fer. *r*, anneau dans lequel passe la soie qui vient de dessus la bobine. *o*, autre anneau dans lequel passe ensuite la soie pour de-là se rendre sur les asples du premier apprêt, ou sur les bobines du second.

4. Développement d'une coronelle. O R, le fil de fer. Q, la coronelle. *a a*, les deux pointes de fer qui assujettissent le fil de fer dans la rainure circulaire de la coronelle. P, plan du dessous de la coronelle. *p p*, anneau de plomb qui est enchâssée dans la rainure du dessous de la coronelle ; plus bas le même anneau est représenté en perspective, & au-dessous de la lettre P est la coupe verticale de la coronelle. 1 & 2. rainure circulaire qui reçoit le fil de fer ou guide de la soie. 3, 4, cavité annullaire, dans laquelle on coule le plomb fondu qui forme l'anneau *p p*.

Bas de la Planche.

BB, BB, portion du porte-bouton qui, dans chaque vargue, occupe la partie inférieure, & fait le tour du moulin. T, T, V, X, boutons de verre incrustés dans le bois. C C, CC, portion du porte-coquette qui entoure également le moulin. *t u x*, portion du chaperon des coquettes.

Fig. 5. Fuseau garni de toutes ses dépendances. *o r*, le guide attaché à la coronelle. O, la bobine. A B, la coquette recouverte par le chaperon.

6. Semblable fuseau, mais dont la coronelle est tournée de maniere à laisser voir près de P l'anneau inférieur du guide ; on voit que la coquette *a b*, qui n'est point recouverte par le chaperon, affleure le porte-coquette. *y z*, entaille pour recevoir une coquette, qui est représentée en plan au-dessus en *a a*, *b b* : 1, 2, broche de fil de fer que l'on met pour renfermer le collet du fuseau.

7. Bouton de verre ou crapaudine des fuseaux. T, le bouton en perspective. *t*, coupe verticale du même bouton.

PLANCHE XVI, *signée* Q.

Developpement du va-&-vient & des strafins.

Fig. 1. E, E *e*, Portion du va-&-vient du moulin. I, I, I, I, les guides dans lesquels passe la soie après être sortie de l'anneau supérieur des coronelles représentées dans la Planche précédente. P, roue qui est mise en mouvement par les ponsonelles au moyen de plusieurs roues intermédiaires, comme on voit dans les Planches X. & XI. N, excentrique. *k m l*, arc de fil de fer qui embrasse l'excentrique qui est représenté dans sa plus grande excursion à droite.

2. Les mêmes objets, mais l'excentrique est dans sa plus grande excursion à gauche.

3. L'excentrique en profil & attaché un à des piliers du moulin. *p p*, la roue qui conduit l'excentrique N. E, le va-&-vient. E M, le fil de fer qui embrasse l'excentrique. O, tête de la vis ou clou sur lequel la roue & l'excentrique tournent.

4. Les mêmes objets représentés en perspective. E *e*, portion du va &-vient. P, la roue appliquée à une portion d'un des piliers du moulin. N, l'excentrique dans sa plus grande excursion à gauche. K M L, le fil de fer. O, cheville qui sert d'axe à la roue & à l'excentrique.

5. La cheville de l'excentrique. *a*, la tête fendue pour recevoir un tourne-vis *c*.

6. Un des strafins du premier apprêt. C D, portion d'un des bras. E *e*, le strafin doublé intérieurement de peau.

7. Le ressort qui fait appliquer le strafin sur le ventre des fuseaux. *c*, pié du ressort. *d*, les différens tours qui environnent le pivot. *e*, sommet du ressort qui s'applique au strafin.

8. Strafin du second apprêt ou des deux vargues supérieurs du moulin. Ceux-ci marchent en-dedans, & c'est leur convexité qui s'applique au ventre des fuseaux. C D, portion d'un des bras de la lanterne intérieure. E *e*, le strafin garni de peau sur le côté convexe. B, poulie attachée au bras sur laquelle passe la corde *e* B, chargée d'un poids A, pour faire appliquer la partie E du strafin aux fuseaux.

PLANCHE

PLANCHE XVII, *signée* R.

Profils du devidage qui est au-dessus des moulins à organsiner les soies, représenté en perspective dans la Planche IX.

Fig. 1. X Y, Arbre vertical ou prolongation de l'axe de la lanterne qui occupe l'intérieur du moulin. *a*, *aa*, rouet qui engrene dans les deux lanternes. *b*, *bb*, la lanterne *b* est portée par l'arbre horisontal *z c* qui porte le rouet *c*. Ce rouet engrene dans la lanterne *d* de l'arbre vertical *d e*. Ce dernier arbre porte à sa partie inférieure un rouet ou roue dentée 1, qui, au moyen des roues 2 & 3, met en mouvement la roue 4 qui porte l'excentrique conducteur du va-&-vient représenté au-dessous de la poulie 4 par un petit quarré. L'excentrique 5 est conduit par de semblables roues, comme on le voit au-bas de la Planche IX. où ces roues sont indiquées par les lettres *u x* ou V X, & la roue 1 de la figure dont nous faisons l'explication l'est par la lettre T. *g* & *g*, sont les tavelles sur lesquelles sont les écheveaux qui doivent être devidés.

2. Profil du devidage coupé par le milieu d'une des banques. A B, la table du devidage supportée par les piés A C, B D. A E, B F, supports des tavelles. *g*, tavelle. *e*, *e e*, les vas-&-vients dans les guides desquels passe la soie qui vient des tavelles. *f d a*, le brin de soie qui ayant passé dans le guide *d*, va s'enrouler sur la bobine *a*, mise en mouvement par la roue *b*. K, banque entourée de rebords.

3. Poupée qui porte l'excentrique. A, tête de la poupée. B, trou qui reçoit la vis sur laquelle tourne l'excentrique. C, partie élégie pour laisser passer la denture de la roue de l'excentrique. E, queue de la poupée. D, mortaise qui reçoit la clavette, au moyen de laquelle la poupée est affermie sur la table, comme on le voit *fig.* 1.

PLANCHE XVIII, *signée* S.

Fig. 1. Développement du va-&-vient du devidage représenté en perspective. A E, portion inférieure d'un des quatre arbres G H, L M, O P, R S de la Planche IX. B, le rouet fixé à la partie inférieure de l'arbre dont le pivot inférieur repose sur le tasseau F. Ce rouet engrene dans la roue C, la roue C dans la roue D, celle-ci conduit la roue D qui porte l'excentrique N. O, cheville ou clou qui fixe l'excentrique sur sa poupée. X, queue de la poupée. K M L, fil de fer qui embrasse l'excentrique N, & fait mouvoir le va-&-vient K L *b a*. *b*, *a*, guides plantés dans le va-&-vient. S, T, V, séparations des cellules qui renferment les roues H & *h*, dont les canons sont tous enfilés par la tringle G de la roue D. Ces cellules contiennent aussi les bobines R portées par l'axe des noix I. Derriere le rouet B on apperçoit une partie *p* de la roue de l'excentrique qui est de l'autre côté, & une portion *x* de sa poupée. *l* & *k k*, parties de la banque qui occupe toute la longueur du devidage.

Bas de la Planche.

La figure du milieu représente une tavelle en perspective. G G, pivots de la tavelle sur le milieu de l'arbre de laquelle est enfilé un anneau E F auquel un poids H est suspendu pour procurer un frottement suffisant & une tension convenable à la soie. A *a*, B *b*, C *c*, D *d*, les quatre coulans de la tavelle sur lesquels l'écheveau de soie est placé.

2. Noix dont l'axe reçoit la bobine. *b* & *c*, pivots qui sont arrondis. *a*, noix à laquelle la roue, *fig.* 4. communique le mouvement de rotation par le seul frottement. La partie *a c* de la broche de la noix est quarrée pour mieux fixer les bobines que cette partie doit recevoir.

3. La même noix *a* garnie de sa bobine R. *e f*, les pivots qui entrent dans les fentes des cloisons S & T, *fig.* 1.

Fig. 4. Roue & son canon. A B C, la roue qui tourne dans l'ordre des lettres pour faire tourner la noix en sens contraire, & faire que la soie s'enroule sur la bobine par le dessus. D E, canon de la roue; il est percé intérieurement d'un trou quarré traversé par la tringle quarrée de la roue D de la *fig.* 1. Cette tringle conduit & fait tourner avec elle trente roues, & par conséquent trente bobines qui tirent la soie de trente tavelles, ce qui fait soixante écheveaux qui sont devidés à-la-fois dans chaque quart du devidage que la vignette de la Planche IX. représente, c'est-à-dire deux cens quarante en tout.

PLANCHE XIX, *signée* T.

Cette Planche représente l'ovale en plan & en élévation.

Fig. 1. Plan de l'ovale dont on a supprimé le chapeau & le guindre. A A, le bâtis ou établi de l'ovale. B B B B, grande assiette. G G G G, petite assiette, au milieu de laquelle on a réservé un vuide. F F F, les trois poulies qui soutiennent la courroie. *g h i k*, les quatre montans. D, grande roue ou poulie sur laquelle passe la courroie. C, la manivelle de cette roue.

2. Elévation géométrale de l'ovale. A A, le bâtis ou établi. *c d*, les piés. *a b*, le chapeau assemblé sur les montans *g h i k* qui divisent la totalité en trois parties, la premiere entre les deux montans *k i* renferme le rouage qui sert à compter les tours de l'asple ou devidoir P. 2, pignon qui mene la roue 3. *e*, pignon qui mene la roue 4. *f*, pignon qui mene la roue 5.

La seconde partie comprise entre les poteaux ou montans *i* & *h* contient la roue motrice D, la manivelle C, le pignon Q & la roue R, qu'il conduit; l'excentrique placé sur cette roue, conduit le va-&-vient; les deux roues V & X servent à communiquer le mouvement aux pieces que les deux parties *k i* & *g h* renferment.

La troisieme partie contient l'ovale B G G B; le va-&-vient N O O N & l'asple ou devidoir P suffisamment décrits à l'article *Soie*.

PLANCHE XX, *signée* V.

Coupes transversales & développemens de plusieurs parties de l'ovale.

Fig. 3. Plan du va-&-vient qui est de forme ovale. S S, regle par laquelle le va-&-vient est porté. N O N O, le va-&-vient garni d'autant d'anneaux de fil de fer qu'il y a de bobines tournantes sur l'ovale.

4. Elévation latérale de la troisieme partie qui contient l'ovale. On a supprimé, pour le laisser voir, le montant *g* de la *fig.* 2. A A, établi. *d d*, les piés. B B, grande assiette. C C, petite assiette. E E, courroie. O O, va-&-vient. Y, pignon qui conduit la roue Z de l'asple ou devidoir P. *a a*, chapeau.

5. Elévation latérale de la premiere partie. On a supprimé le montant *k* de la *fig.* 2. pour laisser voir toutes les roues & pignons qui servent à compter les révolutions de l'asple. 2, pignon qui conduit la roue 3. *e*, pignon fixé sur la roue 3; il conduit la roue 4, sur la tige de laquelle est fixé un autre pignon *f* qui conduit la roue de compte 5, sur laquelle est une cheville 6 qui leve la queue du marteau attaché au montant que l'on a supprimé.

6. Situation respective de la sonnette 8 du marteau 9, dont la queue 7 est élevée par la cheville dont on a parlé dans l'explication de la figure précédente. 10, ressort qui abaisse la queue du marteau & le fait frapper sur le timbre ou sonnette 8.

7. Une des broches ou fuseaux dessinée sur une proportion double. *t*, pointe du fuseau qui entre dans

la crapaudine de verre. *t u*, fuseau sur le ventre duquel s'applique la courroie. *u y*, partie quarrée de la tige ; cette partie reçoit la bobine chargée de la soie que l'on veut ovaler.

Fig. 8. Fuseau garni de sa bobine K & de son coronaire L. *x* & *z*, anneaux du coronaire.

9. Le coronaire L séparé de la bobine, & seulement garni de son fil de fer.

PLANCHE XXI, *signée* X.

Cette Planche représente le rouet de Lyon, vu en perspective & des deux côtés.

Fig. 1. Le rouet en perspective, vu du côté opposé à l'ouvriere qui en fait usage.

2. Le même rouet en perspective, vu du côté où se place l'ouvriere.

Fig. 3. Machine nommée *chambriere*, qui sert à l'ouvriere pour démêler les écheveaux qu'elle veut devider avant de les mettre sur les guindres.

PLANCHE XXII, *signée* Y.

Développemens du rouet de Lyon.

Fig. 4. Elévation géométrale du rouet du côté opposé à l'ouvriere.

5. Plan géométral du rouet.

6. Coupe transversale du rouet.

7. Développemens du va-&-vient.

7. n°. 2. Coupe transversale du va-&-vient sur une échelle quadruple.

8. Développemens d'une des boîtes à ressorts.

SECONDE SECTION,

Contenant la fabrication des Etoffes en plein ou Etoffes unies.

PLANCHE XXIII, *signée* Z.

La vignette représente l'opération d'ourdir la chaîne des étoffes.

Fig. 1. Ourdisseuse qui de la main gauche fait tourner la manivelle de la poulie du banc sur lequel elle est assise. Cette poulie, au moyen d'une corde sans fin, communique à celle qui est au-dessous de l'ourdissoir & lui imprime le mouvement de rotation.

2. L'ourdissoir de trois aunes & demie de tour, sur le plot duquel passent les fils qui viennent des rochets de la cantre.

3. La cantre garnie de rochets.

Bas de la Planche.

Plan du dessus de l'ourdissoir, du dessus du banc de l'ouvriere & de la cantre. A, manivelle de la poulie du banc G H que l'on éloigne ou qu'on approche de l'ourdissoir pour tendre la corde sans fin qui passe aussi sur la poulie O de l'ourdissoir. I K, le dessus de la banque ou sellette de la cantre. C D E F, les deux croisées du dessus du bâtis de l'ourdissoir. B, pivot supérieur de l'ourdissoir formé par huit montans *a*, *b*, *c*, *d*, *e*, *f*, *g* ; c'est autour du tourillon ou pivot supérieur B que s'enroule la corde B 2, à laquelle le plot P *p* est suspendu. *i k*, chevilles fixées à une traverse sur lesquelles les fils de la portée sont encroisés un à un. *m*, cheville sur laquelle les portées sont renvoyées.

PLANCHE XXIV, *signée* AA.

Développemens & élévation de l'ourdissoir.

Fig. 1. Traverse sur la cheville de laquelle les portées sont renvoyées. M, la cheville.

2. Autre traverse sur laquelle les fils de chaque portée sont encroisés un à un. Ces deux figures sont dessinées sur une échelle double.

3. Elévation géométrale de l'ourdissoir. A, manivelle au-dessus du banc de l'ouvriere. Æ, poulie sur laquelle passe la corde sans fin. Æ O, qui passe aussi sur la poulie O de l'ourdissoir.

E, E E, Un des quatre montans du bâtis qui renferme la lanterne, il y a trois piliers semblables visibles dans la vignette de la Planche précédente. F, F F, quatrieme pilier ou pilier du plot ; il differe des autres en ce qu'il est fendu du haut en-bas, chaque partie entre dans une des mortaises du plot. *a a*, *b b*, *d d*, *e e*, *f f*, *h h*, six des huits montans ou chandelles de la cage tournante de l'ourdissoir ; elles sont supportées par trois étages de traverses qui passent de part en part à travers l'arbre central B, B B autour du pivot supérieur duquel s'enroule la corde à laquelle le plot P *p* est suspendu. Entre quelques-uns des montans sont placées les trois traverses mobiles *i k*, *l*, vers le haut, & la traverse *i i*, *k k* vers le bas. Ces traverses peuvent s'élever & s'abaisser à volonté n'étant assujetties que par le frottement des fourchons de leurs extrémités sur les arêtes internes des chandelles entre lesquelles elles sont placées ; leur distance détermine la longueur de l'ourdissage ou de la chaîne de l'étoffe.

Fig. 4. Le plot dégarni des pieces qui en dépendent. P *p*, le plot. P, la partie qui embrasse le pilier fendu. 6, est le trou où entre le piton de la crémaillere. *p*, partie sur laquelle passe la soie. 1 & 2, chevilles sur lesquelles sont enfilées les bobines *h* & *k* qui sont au-dessus. *e f g*, tringle inférieure dont le crochet *g* entre dans un trou auprès de la lettre *p*. L'autre extrémité *e* terminée en piton, reçoit la partie inférieure *b c* de la seconde tringle *a b c*. *d*, est l'écrou qui sert à fixer cette piece après qu'elle a traversé l'épaisseur du plot, comme on le voit dans la figure suivante, mais de maniere cependant que la partie *b a* puisse tourner horisontalement.

5. Le plot garni de toutes les pieces qui en dépendent, & entre les deux tringles duquel passe une portée A B. A, partie de la portée qui vient de la cantre. B, partie qui va sur l'ourdissoir. *f*, tringle inférieure. *a*, tringle supérieure. 1 & 2, les deux chevilles entre lesquelles passe la portée. 1, 2, 3, 4, 5, 6, la crémaillere, au moyen de laquelle on peut élever ou abaisser le plot pour ranger de nouvelles portées sur l'ourdissoir entre celles qui y sont déja placées.

PLANCHE XXV, *signée* BB.

Développemens de la cantre ou banque, & des encroix par fils & par portées.

Fig. 1. Les trois traverses mobiles de l'ourdissoir. A B, premiere traverse supérieure sur la cheville *l* L, de laquelle les fils de la portée sont arrêtés. C D, seconde traverse supérieure sur les deux chevilles *i* I, *k* K de laquelle les fils sont encroisés un à un. *b c d e f*, la portée d'environ trente aunes de long qui, après avoir fait plusieurs fois le tour de l'ourdissoir en forme de pas de vis, arrive à la traverse inférieure E F, garnie de deux chevilles *i i*, *k k*, sur lesquelles les portées sont encroisées.

2. Cantre à trois rangs de rochets. A B C D, les piés de la cantre. *a b c d*, la tablette ou sellette sur laquelle sont élevés les montans, entre lesquels sont placés les rochets garnis de la soie qui doit former la chaîne de l'étoffe. F G, chapeau ou traverse supérieure de la cantre.

3. Autre cantre pour ourdir avec un plus grand nombre de rochets ; la tablette *a b c d* de celle-ci est garnie d'un rebord ; le dessous de l'une & de l'autre est en partie fermé par des planches, ce qui forme

une caisse dans laquelle on met les rochets ou autres ustensiles dépendant de l'opération, à laquelle les trois dernieres planches & les deux suivantes sont relatives.

PLANCHE XXVI, *signée* CC.

Cantre à la Lyonnoise ou cantre horisontale, vue en perspective.

Fig. 1. La cantre vue en perspective par une de ses extrémités. A *a*, B *b*, C *c*, trois des quatre montans de la cantre; ils sont joints haut & bas par des traverses entre les deux longues traverses supérieures *b c* & *a d*. Il y en a une troisieme *e f*, qui sert aussi de point d'appui aux broches dont les rochets sont traversés; plus haut sont deux autres longues traverses *g h*, *k l*, auxquelles des anneaux de verre sont suspendus; les fils des rochets, après avoir traversé ces anneaux de verre, se réunissent en deux faisceaux, & vont passer entre les trois tringles du plot P, & de-là vont s'enrouler sur l'ourdissoir placé vis-à-vis de la cantre. O O, partie du pilier fendu de la cage ou bâtis qui renferme l'ourdissoir.

2. La cantre vue en perspective par le devant ou du côté de l'ourdissoir. A *a*, B *b*, C *c*, D *d*, les quatre piliers ou montans. A B, B C, C D, D A, les quatre traverses inférieures. *a b*, *b c*, *c d*, *d a* & *e f*, les cinq traverses supérieures. G H, K L, les deux traverses auxquelles les anneaux sont suspendus au nombre de trente à chacune. 1, 2, planchette qui retombe à charniere sur le devant des traverses *a d*, *b c*, pour fermer les trous par lesquels les trente broches sont entrées.

PLANCHE XXVII, *signée* DD.

Développemens du plot à trois tringles & de quelques parties de la cantre contenue dans la Planche précédente.

Fig. 3. Le plot à trois tringles en perspective vu du côté P des bobines. O O, partie du pilier de l'ourdissoir le long duquel le plot monte & descend. *a b*, les deux bobines. 1 & 2, les fils qui viennent du rang supérieur des anneaux de la cantre. 3 & 4, les fils qui viennent du rang inférieur des anneaux, les premiers passent entre la seconde & la troisieme tringle du plot, & les derniers entre la premiere & la seconde tringle, ensorte que la portée est divisée en deux demi portées.

4. Le plot vu du côté du dedans de l'ourdissoir. *a* & *b*, les deux bobines entre lesquelles passe la portée. *c d*, les deux mortaises traversées par les jumelles du montant. *e f*, autre mortaise dans laquelle est une poulie sous laquelle passe la corde du pivot supérieur de l'ourdissoir. 1, 2, premiere tringle. 3, 4, seconde tringle. 5, 6, troisieme tringle.

5. Le plot à trois tringles vu du côté opposé ou du côté qui fait face à la cantre, les mêmes lettres désignent les mêmes objets.

6. Partie de l'une des deux traverses auxquelles les anneaux du verre sont suspendus. G, tenon en queue d'aronde qui est reçu dans la mortaise pratiquée au haut des piliers supérieurs. *b*, *d*, *f*, anneaux ronds de verre. *h*, *l*, anneaux en forme de porte. *a b c d e f g h k l m n m o p*, les différens plis de la corde qui retient les anneaux suspendus à la partie inférieure de la traverse.

7. Partie du plan du dessus de la cantre. A & B, le haut de deux des quatre montans inférieurs. A D, B C, partie des longues traverses supérieures. E *e*, partie de la traverse du milieu. G *g*, K *k*, des barres auxquelles les anneaux sont attachés. *a*, *a*, *a*, &c, différens rochets enfilés par leurs broches. *b*, *b*, *b*, autres rochets dans la seconde division de la cantre. *d c*, broche tirée pour replacer un des rochets de la premiere division *e f*. *e f*, broches poussées pour placer des rochets dans la seconde division de la cantre.

Fig. 8. Partie antérieure de la traverse de devant avec une partie de la regle qui ferme les trous par lesquels les broches sont entrées. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, quelques-uns des trous à découvert.

PLANCHE XXVIII, *signée* EE.

Opération de relever les pieces ourdies de dessus l'ourdissoir.

La vignette représente le même attelier que celle de la Planche XXIII. le même ourdissoir; mais au-lieu de la cantre, on substitue la lanterne sur laquelle on devide la chaîne après avoir passé une corde dans les boucles de toutes les portées formées sur la cheville de la premiere traverse supérieure de l'ourdissoir.

Fig. 1. Ouvrier qui, avec la main droite, fait tourner la manivelle de la lanterne; de la main gauche il conduit la chaîne dans la lanterne, de maniere que ses différens tours se croisent, de même que le va-&-vient conduit les fils de soie sur les bobines dans les moulins.

2. Ourdisseuse qui oppose la main aux montans de l'ourdissoir pour retarder son mouvement, & procurer à la chaîne une tension convenable.

Bas de la Planche.

3, 4 & 5. Maniere de lier les portées entre les deux chevilles de la seconde traverse supérieure de l'ourdissoir avant de relever la chaîne. On introduit par *b* un cordon de soie entre une des deux chevilles & la croisure; on ramene le cordon par *a* entre la même croisure & l'autre cheville, & on fait un nœud *c*. On ramene ensuite en devant & par-dessus la boucle *a fig.* 3, dans laquelle on passe en-dessous le nœud *c*, comme on voit en *e d*, *fig.* 4. On fait ensuite plusieurs tours en-dessous avec le reste du cordon double, & on passe le nœud *c* dans le dernier tour, comme on voit *fig.* 5.

6. La lanterne & son support vus en élévation géométrale du côté de l'ourdissoir. A & B, les patins. A C, B D, les montans. E F, entretoise affermie avec des clés. *a a*, *b b*, les deux tourtes de la lanterne assemblés l'un à l'autre par l'axe *c d* & par plusieurs fuseaux. *e*, manivelle.

7. La même lanterne en perspective, vue du côté de la manivelle. A A, B B, les patins. D, un des montans affermi avec le montant opposé par l'entretoise F E; chacun des deux montans est encore affermi par une jambe ou lien assemblé inférieurement sur le patin. D, la lanterne, dans les tourtes de laquelle on a pratiqué une gorge ou poulie pour loger une corde chargée d'un poids: il y a de plus deux crochets de fer *e n*, E *m*, dont on verra l'usage dans l'explication de la Planche XXX.

PLANCHE XXIX, *signée* FF.

Appareil pour l'opération de plier, & développement du rateau qui sert à cette opération, représentée dans la Planche suivante.

Fig. 1. Le rateau ouvert. A B, premiere piece du rateau, celle dans laquelle les dents de cuivre sont plantées & à laquelle sont assemblées les deux traverses E & F qui entrent dans les mortaises de la seconde piece C D. Cette seconde piece a à sa face inférieure une rainure qui reçoit les pointes des dents du rateau.

2. Le rateau fermé. *a b*, premiere piece. *c d*, seconde piece. *e*, *f*, traverses. La seconde piece est arrêtée sur les traverses par deux chevilles *n* & *n*, qui traversent d'outre en outre.

3. Coupe transversale du rateau représenté fermé. A, piece inférieure à laquelle tiennent les chevilles. C, piece supérieure dans laquelle est la rainure qui reçoit les pointes des dents.

4. Coupe du rateau représenté ouvert. A, piece inférieure. C, piece supérieure. *a*, rainure.

Fig. 5. Bobine de bois A B fendue en-dessous pour être placée sur les dents du rateau & recevoir la chaîne, que l'on distribue ensuite par portées ou demi-portées entre les dents du rateau. C D, ficelle ou arbalêtre. E F, baguette que l'on passe dans les portées pour conserver les encroix des portées. Cette baguette sert aussi à retenir la chaîne dans la rainure de l'ensouple. *a*, 1 : *b*, 2 : *c*, 3 : *d*, 4 : quatre portées encroisées par l'arbalêtre & la baguette.

6. Le rateau posé sur les supports de l'ensouple. A B, C D, patins des supports. E F, G H, les montans. I K, L M, les deux cabres. *a b*, le rochet fendu de la *figure* 5. *e f*, baguette & corde qui encroisent les portées. *c*, la chaîne en un seul paquet sur le rochet. *d*, plusieurs portées distribuées entre les dents du rateau.

PLANCHE XXX, *signée* GG.

La vignette représente l'opération de plier la chaîne des étoffes sur l'ensouple.

Plier une chaîne, c'est la rouler réguliérement sur l'ensouple de derriere du métier. A, lanterne sur laquelle la chaîne a été relevée. B, support de la lanterne. *e n*, crochet de fer qui arrête le support à la muraille. Il y en a un semblable de l'autre côté. *a b*, *c d*, patins des supports. *h m*, *f k*, les cabres appuyées en *m* & en *k* contre des chevilles fixées dans le plancher. *h f*, l'ensouple dont les tourillons appuyent contre les tenons des supports.

Après que la chaîne est distribuée dans les dents du rateau, ainsi que la *figure 6* de la Planche précédente le représente, & que la baguette *e f* & sa ficelle sont placées dans la rainure de l'ensouple, on place alors une seconde baguette par-dessus celle-là & en-dessous de la chaîne; on fait ensuite tourner l'ensouple, la seconde baguette étant alors serrée par la chaîne, empêche la premiere qui passe dans les croisures de ressortir.

Fig. 1. Ouvrier qui, tenant le rateau à deux mains, conduit la chaîne sur l'ensouple, de maniere que les premiers tours de la chaîne occupent une plus grande longueur sur l'ensouple que les derniers; il rétrécit insensiblement la largeur de la chaîne en faisant quitter au rateau le parallélisme de l'ensouple.

2. Ouvrier qui avec un bâton & une corde, dont il entoure un des bouts de l'ensouple, la fait tourner sur elle-même; pendant cette opération la chaîne est fortement tendue par la résistance de la lanterne, occasionnée par les cordes chargées d'un poids convenable qui passent dans les poulies de ses deux tourtes.

Bas de la Planche.

3. Un des deux cabres vu en plan. H, mortaise par laquelle passe le tenon du support. H L, partie sur laquelle repose un des tourillons de l'ensouple. M, entaille pour recevoir une des chevilles qui entrent dans le plancher.

4. La même piece vue de profil. M *m*, la cheville de fer.

5. Elévation des supports & l'ensouple placée sur les cabres. A B, C D, les patins. *ab*, *cd*, liens ou jambes qui affermissent les montans sur les patins. I & L, extrémité des cabres. F & H, tenons qui traversent les cabres, & contre lesquels les tourillons Q & N de l'ensouple O P vont s'appuyer.

6. Coupe de l'ensouple dessinée sur une échelle double. *a*, rainure qui reçoit la baguette *e f* de la *figure 6* de la Planche précédente.

PLANCHE XXXI, *signée* HH.

Vue perspective du métier pour fabriquer les étoffes unies, comme taffetas, serge & satin. A B, *ab*, les piliers de devant du métier, entre lesquels est le banc de l'ouvrier. E F, *e f*, les piliers de derriere. C D, *c d*, les estazes. G H, *g h*, les clés. K L, l'ensouple de devant sur laquelle l'étoffe s'enroule à mesure qu'elle est fabriquée. S *f*, l'ensouple de derriere, près de laquelle on voit l'envergure *m n*, elle est portée par des goussets. R *r*, poids qui tendent les cordes R S, *r f*, *f f*. Ces cordes font plusieurs tours. L'ensouple de devant est portée par les banques X Y, *x y*. T V, *t u*, les oreillons. Z *z*, le chien qui engrene dans le rochet dont l'ensouple est armée. *x y*, le battant. *a a*, *b b*, *c c*, *d d*, la carette qui contient autant d'aîlerons qu'il y a de lisses 1 1 1 1, 2 2, 3 3, 4 4 suspendues chacune par deux cordes aux aîlerons, comme on voit la premiere au point 5. De l'autre extrémitée 6 de chaque aîleron, descend une corde 6, 7, qui s'attache à la contremarche 7, 10, les contremarches & quarquerons sont soutenus par un chassis *t i l*, & mobiles sur une cheville de fer. N, boëte des marches. M, pierre dont elle est chargée. P Q, P *q*, les marches auxquelles les contremarches & les quarquerons sont liés par des ficelles 8, 9. O P, chevilles qui sert de centre de mouvement aux marches.

PLANCHE XXXII, *signée* II.

Elévation géométrale de la partie latérale du métier pour fabriquer les étoffes unies, comme taffetas, satin & serge. A B, un des piliers de devant. E F, pilier de derriere. C D, estaze. K, ensouple de devant. Z *z*, le chien. S, ensouple de derriere. R² S R, corde & poids pour tendre la chaîne. *n*, envergure. N, caisse des marches. M, pierre dont elle est chargée. O, charniere des marches. P Q, P *q*, les marches. *a a*, *b b*, patins de la carette. *cc*, *dd*, cheville sur laquelle se meuvent les aîlerons 1, 1 : 2, 2 : 3, 3 : 4, 4 : les lisses. *k l*, patin du chassis des contremarches & quarquerons. 10, 10, cheville sur laquelle ils sont mobiles. *x y*, le battant. *x x*, sommet des lames du battant.

PLANCHE XXXIII, *signée* KK.

Elévation géométrale de la partie antérieure du métier pour fabriquer les étoffes unies, comme taffetas, serge, satin. A B, *a b*, les piliers de devant. *o o*, cheville ou broche des marches. Q, *q*, les marches. X, *x*, les banques. B B, *b b*, le banc de l'ouvrier. K L, ensouple de devant. Z, le chien. G H, clé de devant. *x y*, *x x*, *y y*, le battant. 12, 13, garot servant à bander les lames du battant. A A, *a a*, patin de la carette. *d d*, sommet de la carette. 5, 6, aîleron. 6, 7, corde qui descend aux contremarches 7, 10. 10, 8, quarquerons auxquels les marches sont suspendues par les cordes. 9, les quarquerons le sont aux lisserons d'en-bas des lisses par les cordes 8. 3, 3 : 3, 3. 4, 4 : 4, 4, les lisses suspendues à l'extrémité 5 des aîlerons par des cordes.

PLANCHE XXXIV, *signée* LL.

Développement du battant du métier pour fabriquer les étoffes.

Fig. 1. Bâton auquel le battant est suspendu. *p*, *q*, tourillons qui reçoivent les roulettes P & Q qui reposent entre les dents des acocats des estazes pour pouvoir avancer ou reculer le battant.

2. Portion d'un des acocats, & la roulette P placée entre deux dents.

3. Portion du second acocat avec l'autre roulette Q, & une portion S du bâton représentés en perspective. Ces trois figures sont dessinées en une échelle double.

4. Le battant garni de son peigne & de toutes les pieces & cordages qui en dépendent. *y y*, la masse du battant qui est toujours au-dessous de la chaîne pendant la fabrication. *x x*, la poignée qui est toujours au-dessus. *r s*, le peigne. *a*, *x x* : *b*, *y y*, les lames. *p*, *q*, le bâton & les roulettes. *t*, *u*, les acocats des lames par lesquels le battant est suspendu au bâton. 12, 13, bâton ou garot servant à tordre la corde qui serre les deux lames.

Fig. 5.

Fig. 5. Portion supérieure d'une des lames vue en profil. XX, le haut de la lame. ST, acocat.

6. Portion inférieure de la lame, & coupe de la masse & de la poignée du battant; ces deux figures étant jointes par les parties rompues V représentent le profil d'une lame entiere dessinée sur une échelle double, ainsi que les figures suivantes. X, la poignée dans laquelle est une rainure. Y, la masse dans laquelle est aussi une semblable rainure, qui servent l'une & l'autre à recevoir le peigne.

7. La poignée XX du battant vue par-dessous & en perspective. *a*, *b*, mortaises que les lames doivent traverser. *cd*, rainure pour recevoir le peigne. RS, le peigne. YY, la masse du battant. A & B, portion des lames. CD, rainure.

PLANCHE XXXV, *signée* MM.

Développement de la carette & du porte-lisse.

Fig. 1. Chassis de la carette. A *a*, B *b*, les patins. GH; les traverses. CD, les entailles qui reçoivent les ailerons. DE, cheville ou broche qui sert de pivot aux aîlerons. 5, 6, aileron séparé. F, trou qui est traversé par la broche.

2. Elévation du montant de la carette. A & B, emplacement des patins. DC, entailles pour recevoir les ailerons; il y a des carettes plus larges pour recevoir un plus grand nombre d'ailerons, qui sont toujours en même nombre que les marches.

3. Autre sorte de carette. A *a*, B *b*, les patins. GH, les traverses. DC, chapeau des montans qui sont traversés par une broche qui enfile les ailerons.

4. Elévation de la même carette. A & B, extrémité des patins. CD, chapeau sur les montans; au-dessous on voit la broche de fer qui enfile tous les ailerons.

5. Porte-lisses & chapes. AA *aa*, le porte-lisses. B & C, les chapes qui renferment des poulies. *bd*, *ce*, cordes qui suspendent les chapes. 1, 2, 3, 4, lisse. 1, 2, lisseron d'en-haut. 3, 4, lisseron d'en-bas. 3, 5, 4, corde nommée *arbalêtre*, par laquelle les quarquerons tirent les lisses.

6. Profil du porte-lisse & de la chape. *a* & *b*, les deux poulies de la chape; sur la premiere passe la corde qui suspend la premiere & seconde lisses 1, 1 : 2, 2, sur la seconde passe la corde qui suspend la troisieme & la quatrieme lisses 3, 3 : 4, 4.

7. Coupe de la chape. *a* & *b*, les deux poulies. 1, 1 : 2, 2 : 3, 3 : 4, 4, les lisses.

PLANCHE XXXVI, *signée* NN.

Développement des ensouples du métier pour fabriquer les étoffes, & construction du banc de l'ouvrier.

Fig. 1. Ensouple du derriere du métier dessinée, ainsi que toutes les figures de cette Planche, sur une échelle double de celle du métier; on a rompu les ensouples dans le milieu, leur longueur n'ayant pas pu tenir dans la largeur de la Planche. S *s*, les tourillons. PQ, *pq*, gorges ou poulies sur lesquelles appuient les valets, ou sur lesquelles passent les cordes chargées d'un poids qui servent à tendre la chaîne des étoffes. R *r*, rainure de huit lignes de profondeur sur six de large, & deux piés neuf pouces de longueur, qui reçoit la baguette *ef*, Pl. XXIX. *fig.* 6. par laquelle les portées de la chaîne sont enfilées.

2. L'ensouple du devant du métier. KL, les extrémités de l'ensouple. MN, rochet. PQ, *pq*, collets qui s'appliquent aux oreillons du métier. O, trous pour recevoir l'extrémité de la pince ou pié-de-biche, avec laquelle on fait tourner l'ensouple. R *r*, rainure de même longueur que celle de l'autre ensouple, dans laquelle entre la baguette qui retient les fils.

3. Une des extrémités de l'ensouple de derriere. S, le tourillon.

Fig. 4. Coupe des deux ensouples par le milieu de leur longueur. R, rainure où la chaîne est arrêtée.

5. Rochet ou cric fixé à une des extrémités de l'ensouple de devant. MN, le rochet denté. K, quarré de l'ensouple qui traverse le canon quarré du rochet.

6. Banc de l'ouvrier. A *a*, côté du métier. BB, *bb*, côté opposé.

7. Crémaillere & tasseau qui s'attache aux faces de dedans des piliers de devant du métier. CD, la crémaillere en queue d'aronde. *ab*, entaille qui reçoit une des extrémités du banc.

8. Elévation géométrale de la seconde crémaillere & du second tasseau. CD, la crémaillere. AB, entaille du tasseau qui reçoit l'autre extrémité du banc de l'ouvrier qui fixe la hauteur du banc à une hauteur convenable, en plaçant la cheville qui soutient le tasseau dans un des trous de la crémaillere.

9. Le tasseau vû par le dessus & en perspective. *cd*, entaille en queue d'aronde dans laquelle coule la crémaillere. *ab*, entaille pour recevoir l'extrémité du banc.

10. L'autre tasseau vu du côté qui s'applique au pilier du métier. *ab*, entaille qui reçoit l'extrémité du banc. *cd*, entaille en queue d'aronde coupée obliquement; cette entaille reçoit la crémaillere.

PLANCHE XXXVII, *signée* OO.

Remettage ou passage des fils de la chaîne dans les lisses.

Dans cette figure, dont l'intelligence est nécessaire pour entendre celles qui suivent, on n'a seulement représenté que deux mailles sur chacune des huit lisses, la premiere lisse est celle qui est derriere les autres par rapport à l'ouvrier, & la derniere est celle qui est de son côté ou du côté de l'ensouple de devant, l'ordre alphabétique des lettres répond à l'ordre numérique des lisses, ainsi : A est la premiere lisse, la plus éloignée de l'ouvrier; B, la seconde; C, la troisieme, ainsi de suite, quel que soit le nombre des lisses : il faut aussi jetter les yeux sur le remettage du satin à huit lisses dans la Planche XLVI. ce remettage contient le plan d'une des deux courses que la Planche actuelle représente.

A, B, C, D, E, F, G, H, les huit lisserons d'en-haut. AA, BB, CC, DD, EE, FF, GG, HH, les huit lisserons d'en-bas. Le premier fil 1 de la chaîne passe dans la premiere maille de la premiere lisse comme on en voit en *a*. Le second fil, 2, de la chaîne passe dans la premiere maille de la seconde lisse, comme on voit en *b*. Le troisieme fil 3 de la chaîne passe dans la premiere maille de la troisieme lisse, comme on voit en *c*. Le quatrieme fil 4 de la chaîne passe dans la premiere maille de la quatrieme lisse, comme on voit en *d*. Le cinquieme fil 5 de la chaîne passe dans la premiere maille de la cinquieme lisse, comme on voit en *e*. Le sixieme fil 6 de la chaîne passe dans la premiere maille de la sixieme lisse, comme on voit en *f*. Le septieme fil 7 de la chaîne passe dans la premiere maille de la septieme lisse, comme on voit en *g*. Enfin le huitieme fil, 8, de la chaîne passe dans la premiere maille de la huitieme lisse, par laquelle se termine la premiere course du remettage.

Le neuvieme fil 9 de la chaîne passe dans la seconde maille de la premiere lisse, comme on voit en *i*. Le dixieme fil 10 de la chaîne passe dans la seconde maille de la seconde lisse, comme on voit en *k*. Le onzieme fil 11 de la chaîne passe dans la seconde maille de la troisieme lisse, comme on voit en *l*. Le douzieme fil 12 de la chaîne passe dans la seconde maille de la quatrieme lisse, comme on voit en *m*. Le treizieme fil 13 de la chaîne passe dans la seconde maille de la cinquieme lisse, comme on voit en *n*. Le quatorzieme fil 14 de la chaîne passe dans la seconde maille de la sixieme lisse, comme on voit en *o*. Le quinzieme fil 15 de la chaîne passe dans la seconde maille de la septieme

lisse, comme on voit en *p*. Enfin le seizieme fil 16 de la chaîne passe dans la secon de maille de la huitieme lisse, comme on voit en *q*; ce qui termine la seconde course: ainsi de suite dans toute la largeur de la chaîne, prenant pour la course suivante toutes les troisiemes mailles de chaque lisse; pour la quatrieme course toutes les quatriemes mailles; pour la cinquieme course toutes les cinquiemes mailles, & ainsi de suite jusqu'à la fin de la piece, composée d'autant de fois quarante fils qu'il y a de portées.

PLANCHE XXXVIII, *signée* PP.

Fig. 1. Remettage & armure du taffetas à deux lisses, dit *armosin*.

Pour bien entendre cette Planche & les suivantes, il faut connoître les caracteres qui suivent. Un quarré □ sur l'intersection des lignes verticales, qui représentent les fils de la chaîne avec les lignes horisontales qui indiquent les lisses, fait connoître que les fils de la chaîne sont passés entre les deux maillons des mailles des lisses, comme sont passés les fils de la chaîne dans la Planche précédente. Le caractere ⊔, fait connoître que le fil est seulement passé dans le maillon supérieur; & ce même caractere renversé de cette maniere ⊓, fait connoître que le fil est passé dans le maillon inférieur ou dessous la maille. On trouvera dans les Planches LXVIII & LXIX, *signées y & z*, un exemple de chacun de ces passages. Cette remarque s'étend à tous les remettages contenus dans les Planches suivantes.

Dans les armures, un O placé sur l'intersection de la ligne verticale qui représente une marche, avec la ligne horisontale qui représente une lisse, fait connoître que cette lisse doit lever lorsque le pié de l'ouvrier enfonce cette marche. Une croix X, ou seulement ce caractere \ placé sur une semblable intersection, fait connoître que la lisse à laquelle il répond doit baisser lorsque l'ouvrier enfonce la marche.

Le taffetas dit *armosin*, a de largeur cinq huitiemes d'aune; on en fait aussi en largeur de sept douziemes. La chaîne est composée de quarante portées d'organsin à deux bouts; le remisse ou les lisses sont de vingt portées chacune, la portée est de quatre-vingts fils; le peigne de quarante portées ou mille six cens dents, ce qui donne quarante dents pour chaque portée; il y a deux fils entre chaque dent du peigne.

2. Armure générale pour toutes sortes de taffetas & gros de Tours.

On nomme *taffetas* quand la chaîne est simple, & *gros de Tours* quand la chaîne est double. Les moindres taffetas doivent être de demi-aune de large, la chaîne de soixante portées simples pesant douze deniers l'aune, tramé de trame premiere sorte, montée à deux bouts; la plus fine est la meilleure pour qu'il n'en entre que dix-neuf à vingt deniers par aune, environ, c'est-à-dire que la chaîne de soixante portées simples pese douze deniers l'aune, & la trame vingt deniers l'aune, en tout une once & huit deniers l'aune. Le remisse est de quatre lisses de quinze portées chacune; le peigne de trente portées ou douze cens dents à quatre fils par dent.

Taffetas. Largeur, cinq huitiemes; la moindre qualité est celui que l'on nomme *Angleterre*. Il doit être de quatre-vingts portées simples pour la chaîne, laquelle doit peser quinze à seize deniers l'aune, tramé de trame premiere sorte, des plus nettes & brillantes; il doit en entrer vingt-six deniers dans l'aune, la chaîne pese seize deniers l'aune, la trame vingt-six deniers l'aune, en tout une once dix-huit deniers l'aune, le remisse est de quatre lisses de vingt portées chacune; le peigne de quarante portées ou mille six cents dents à quatre fils par dent.

Taffetas Florence, largeur sept douziemes d'aune, n'est autre chose qu'un Angleterre renforcé, dont la chaîne doit être d'organsin monté à trois bouts, & de soixante-dix portées au-moins. Les remisses sont toujours de quatre lisses égales en nombre de maille, & l'on met ordinairement quatre fils pour chaque dent de peigne qui fait le course entier; l'on proportionne la trame à la chaîne, c'est-à-dire environ autant de l'un que de l'autre à un quart près environ.

3. Peau de Poule, propre pour habits d'homme. Elle se font du poids depuis trois onces jusqu'à cinq; l'étoffe est bonne dans les deux qualités, pourvu que l'on proportionne la chaîne à la trame.

Largeur, onze vingt-quatriemes d'aune entre les deux lisieres.

La chaîne, quarante-cinq portées triples pesant trois onces l'aune.

Trame, deux onces trois quarts, en tout l'aune pese cinq onces trois quarts.

Remisses de quatre lisses de onze portées un quart chacune.

Peigne de vingt-deux portées ou neuf cens dents, à quatre fils par dent.

4. Chagrin ou siamoise. Les chagrins ou siamoises piqués se font en largeur de demi-aune, & aussi en largeur de onze vingt-quatriemes d'aune. La chaîne depuis cinquante portées simples jusqu'à soixante portées simples; & aussi depuis quarante portées doubles, jusqu'à soixante portées doubles. La trame, suivant la chaîne, plus ou moins de bouts. Le poids peut varier depuis une once l'aune jusqu'à cinq onces & plus. Les moindres peuvent servir pour doublure, & les forts pour habits d'hommes. Remisses de quatre lisses. Le peigne à raison de quatre fils par dent pour les minces, & six fils par dent pour les forts.

PLANCHE XXXIX, *signée* QQ.

Etoffes en plein. Le taffetas & le raz-de-saint-Cyr.

Fig. 1. Le taffetas vu au microscope. MN, *mn*, envergures pour conserver l'encroix des fils de la chaîne. RS, plusieurs dents du peigne. 1, 2, 3, 4: 1, 2, 3, 4: 1, 2, 3, 4: 1, 2, 3, 4: les quatre courses à chacune desquelles la *figure* 2 de la Planche précédente est relative. *ab*, trame passée par le premier coup de navette. *bc*, trame passée par le second coup de navette. *cd*, *&c.* autres coups de navettes. Cette étoffe n'a point d'envers; car on voit que les fils de la chaîne, après avoir levé pour un coup de navette, s'abbaissent au coup suivant, ainsi alternativement.

2. Le raz-de-Saint-Cyr vu au microscope. MN, *mn*, les envergures. RS, les dents du peigne. A, B, C, D, quatre courses du remettage. *abcdefghikl mnopqrstuxy*, la trame lancée par la navette alternativement de droite à gauche & de gauche à droite. On voit qu'au premier coup *ab*, deux fils de la chaîne qui sont contigus, 1 & 2, sont levés sur la trame, & que les deux autres, 3 & 4, sont abaissés au-dessous; au second coup de navette *bc*, que c'est le deux & troisieme fils qui sont levés; au troisieme coup de navette *cd*, que c'est le trois & quatrieme fils qui sont levés; au quatrieme coup de navette *de*, que c'est le quatrieme fil de la premiere course A du remettage & le premier fil de la seconde course B qui levent ensemble, ce qui termine la premiere course des marches. Le coup suivant *ef*, est en tout semblable au premier coup *ab*; le dessein contient trois courses de marches, & finit en *nopqrstuxy*, par le premier coup de la cinquieme course des marches, qui sont au nombre de quatre de même que les lisses. Cette étoffe, de même que toutes celles qui s'y rapportent, n'a point d'envers; car la chaîne leve toujours moitié par moitié, & elle paroît rayée diagonalement.

PLANCHE XL, *signée* RR.

Raz-de-Saint-Maur.

Fig. 1. Même largeur, même chaîne, même trame que les serges, & on peut varier les qualités de même, c'est-à-dire du poids depuis une once & demie jusqu'à cinq à six onces. La plupart sont tramés de galette. Remisse de quatre lisses. Peigne à raison de quatre fils ou six fils par dent, suivant que la chaîne est garnie; on met le peigne plus grossier aux grosses chaînes.

Etoffe. Gros de Naples d'un côté & Raz-de-Saint-Maur de l'autre.

2. Le gros de Naples d'un côté & raz-de-Saint-Maur de l'autre, se peut faire en taffetas d'un côté & petit croisé de l'autre; c'est-à-dire qu'il s'en peut faire de tout prix, de tout poids, suivant l'intention de celui qui commet. Largeur de onze vingt-quatriemes d'aune entre les deux lisieres. La chaîne cinquante portées doubles, organsin à trois bouts pesant trois onces l'aune, trame trois onces, en tout six onces l'aune. Remisse de cinq lisses de dix portées chacune. Peigne de vingt-cinq portées ou mille dents; on met quatre fils par dent.

Canelé à poil.

3. Canelé à poil & de même que la maubois. Pour le faire beau il faut que le poil soit un peu plus garni que celui de la maubois; c'est-à-dire que la soie soit un peu plus fermette pour former un canelé plus relevé. Même remisse pour la chaîne principale; il ne faut que deux lisses de dix portées chacune pour le canelé comme au carelé.

PLANCHE XLI, *signée* SS.

Taffetas façonnés, simpletés à ligatures.

Les taffetas façonnés, simpletés à ligatures, se font ordinairement pour des desseins à bande ou pour des desseins très-petits; l'on peut mettre jusqu'à quatre-vingts ligatures, & si au lieu de quatre-vingts ligatures l'on n'en veut mettre que quarante, il faut prendre à ce remettage deux fois de suite sur la même ligature. Largeur onze vingt-quatriemes d'aune. Les chaînes, remisses & peignes, comme aux taffetas façonnés, simpletés ordinaires.

PLANCHE XLII, *signée* TT.

Fig. 1. Serge à trois lisses. Même largeur, même chaîne, même trame & même remisse que la serge à six lisses.

2. Serge à quatre lisses, de même que ci-dessus.

3. Serge à six lisses, double croisé à deux faces. L'on en peut faire de tout poids & de tout prix. Les plus ordinaires ont de demi-aune de large. La chaîne d'organsin à deux bouts, contient soixante portées simples de douze à quinze deniers l'aune; trame à deux ou trois bouts une once l'aune; en tout une once & demie environ. Remisse de six lisses de dix portées chacune. Peigne de vingt portées ou huit cents dents à six fils par dent; on les peut faire depuis quarante portées doubles jusqu'à soixante: à proportion la chaîne & la trame.

PLANCHE XLIII, *signée* VV.

Fig. 1. Serge satinée vue par l'envers 1, 2, 3, 4: A, 1, 2, 3, 4: B, quatre courses du remettage. A B C D E F G H I K, neuf coups de trame formant deux courses des marches. K L M N O P, trame qui n'est prise à l'envers que par un fil sur quatre, ensorte qu'il reste toujours trois fils contigus de la chaîne du côté de l'endroit. R S, le peigne; il a deux fils en dent.

2. La même serge satinée vue par l'endroit 1, 2, 3, 4: A: 1, 2, 3, 4: B: quatre courses du remettage. *a b c d e f g h i k*, neuf coups de navette formant deux courses des marches. *k l m n o*, trame qui est prise en dessus par trois fils sur les quatre; en comparant ces deux figures, on voit que dans la premiere c'est le même fil de chaîne qui est recouvert par les trois coups de trame qui se suivent, & que dans la seconde au contraire le fil de chaîne recouvre trois trames.

Fig. 3. Serge à six lisses, 1, 2, 3, 4, 5, 6: A: 1, 2, 3, 4, 5, 6: B: 1, 2, 3, 4, 5, 6, cinq courses du remettage pour deux courses des marches, ou douze coups de navette. A B C D E F G H I K L M N, les douze coups de navette. Cette étoffe n'a point d'envers.

PLANCHE XLIV, *signée* XX.

Satin à cinq lisses.

Fig. 1. Les satins à cinq lisses sont ordinairement tramés galette, parce que la galette est naturellement plus grosse que la soie. Mais elle feroit trop alonger le satin à huit & à dix lisses, & la huitieme ou dixieme partie de la chaîne que l'on prend pour lier la galette feroit trop dure & rude; on trame aussi le satin à cinq lisses en soie.

Largeur, cinq huitiemes ou onze vingt-quatriemes d'aune.

La chaîne de largeur de cinq huitiemes est aumoins de quatre-vingt-seize portées simples, on peut monter jusqu'à cent cinquante portées simples ou doubles. Lorsque cette étoffe porte en largeur onze vingt-quatriemes d'aune, la chaîne est aumoins de soixante-quinze portées simples, on peut monter jusqu'à cent vingt portées simples ou doubles.

On n'observe pas pour ceux qui sont tramés galette de choisir les plus beaux organsins, mais bien pour ceux qui sont tramés de soie; on peut employer l'organsin depuis le plus fin jusqu'au plus gros, monté à deux ou à trois ou à quatre bouts, suivant la qualité dont on les demande, on doit proportionner la trame à la chaîne, c'est-à-dire qu'il faut environ autant de chaîne que de trames.

Remises de cinq lisses égales; si c'est pour un, soixante-quinze portées, chaque lisse doit avoir quinze portées.

Peigne: le compte du peigne doit être proportionné à la quantité de la chaîne; il faut observer que chaque dent doit être remplie d'un nombre de fils égaux, & que plus la chaîne est garnie, plus le peigne doit être grossier.

2. Remettage & armure du satin à six lisses.

PLANCHE XLV, *signée* YY.

Fig. 1. Satin à cinq lisses vu par l'envers & au microscope. 1, 2, 3, 4, 5: 1, 2, 3, 4, 5: 1, 2, 3, 4, 5, trois courses du remettage pour deux courses des marches. A B C D E F G H, les cinq coups de navette qui composent la premiere course des marches. H I, coup semblable au premier coup. A B, il est aussi le premier de la seconde course des marches. H I K L M N O P, les cinq coups de la seconde course des marches; on voit que la trame passe sous le cinquieme fil.

2. Le même satin à cinq lisses vu du côté de l'endroit; on voit par cette figure que chaque fil de la chaîne recouvre quatre trames qui se suivent immédiatement, & qu'il passe sous la cinquieme, *a b c d e f g h i k l m n o p*, comme dans la figure précédente.

3. Satin à six lisses vu au microscope, 1, 2, 3, 4, 5, 6: 1, 2, 3, 4, 5, 6: 1, 2, 3, 4, 5, 6, trois courses du remettage pour deux courses des marches. A B C D E F G H I K L M N O P Q R S, les douze coups de navette qui composent les deux courses des marches. On voit que le même fil de chaîne est couvert cinq fois par cinq trames consécutives.

Fig. 4. Le même satin vu par l'endroit. A *b* C D *e* F G *h* I K *l* M N *o* P Q *r* S, les douze coups de navette qui composent les deux courses des marches, le même fil de chaîne recouvre cinq trames consécutives, & passe sous la sixieme.

PLANCHE XLVI, *signée* ZZ.

Fig. 1. Remettage & armure du satin à sept lisses.

Satin à huit lisses.

2. Remettage & armure du satin à huit lisses; même composition pour la chaîne & la trame que pour le satin à cinq lisses.

PLANCHE XLVII, *signée* a.

Fig. 1. Satin à sept lisses vu par l'envers & au microscope. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7: deux courses du remettage pour deux courses des marches. A B C D E F G H I K L M N O P Q R, les quatorze coups de navette qui composent les deux courses des marches. On voit par cette figure que le même fil de chaîne est recouvert par six trames consécutives, & passe en-dessus à la septieme.

2. Le même satin vu par l'endroit. A *b c d e f g h i k l m n o p q* R, les différens coups de trame. On voit que chaque fil de chaîne couvre six trames consécutives, & qu'il passe ensuite de l'autre côté de l'étoffe.

3. Satin à huit lisses vu par l'envers. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, deux courses du remettage pour deux courses des marches. A B C D E F G H I K L M N O P Q R S T, les seize coups de navette qui composent les deux courses des marches. On voit par cette figure que le même fil de chaîne est recouvert par sept trames consécutives.

4. Le même satin à huit lisses vu du côté de l'endroit. A *b* C *d* E *f* G *h* I *k* L *m* N *o* P *q r s* T, les seize coups de navette qui forment les deux courses des marches. On voit par cette figure que chaque fil de chaîne recouvre sept trames consécutives.

PLANCHE XLVIII, *signée* b.

Remettage & armure du satin à neuf lisses. Cette Planche est relative à la Planche suivante.

PLANCHE XLIX, *signée* c.

Fig. 1. Satin à neuf lisses vu au microscope & du côté de l'envers & du côté de l'endroit. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, deux courses du remettage pour dix-huit coups de navette ou deux courses des marches. A B C D E F G H I K L M N O P Q R S T V X, les différens coups de navette qui composent les deux courses des marches. On voit par cette figure que le même fil de chaîne est recouvert huit fois par huit trames consécutives.

2. Le même satin vu du côté de l'endroit. A *b* C *d* E *f* G *h* I *k* L *m* N *o* P *q* R *s t u* X, les dix-huit coups de trame qui composent les deux courses des marches. On voit par cette figure que chaque fil de chaîne recouvre huit trames consécutives, & qu'à la neuvieme il passe de l'autre côté de l'étoffe.

PLANCHE L, *signée* d.

Remettage & armure d'un satin à dix lisses. Cette Planche est relative aux deux Planches suivantes.

PLANCHE LI, *signée* e.

Satin à dix lisses vu du côté de l'envers & au microscope. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, deux courses du remettage pour vingt coups de navette composant deux courses des marches. A B C D E F G H I K L M N O P Q R S T V X Y Z Æ, les vingt coups de navette. On voit par cette figure que chaque fil de la chaîne recouvre neuf trames consécutives, à côté est la lisiere travaillée en taffetas.

PLANCHE LII, *signée* f.

Le même satin à dix lisses vu du côté de l'endroit. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, deux courses du remettage pour deux courses des marches ou vingt coups de navettes. *a b c d e f g h i k l m n o p q r s t u x y z æ*, les vingt coups de navette. On voit par cette figure que le même fil de chaîne recouvre neuf trames consécutives.

Satins à dix lisses très-peu usités. Ils se peuvent faire de toutes sortes de qualités, mais on ne sauroit les tramer trop fins, ni les trop serrer pour accourcir le point. Largeur onze vingt-quatriemes d'aune entre les deux lisieres. Chaîne organsin monté à deux, trois ou quatre bouts, suivant la qualité que l'on veut donner à l'étoffe, depuis soixante-quinze portées jusqu'à cent vingt portées; il faut les organsins les plus parfaits, les plus nets & les plus brillans, ainsi que les trames qui doivent être de la premiere qualité; il faut, pour bien faire ces sortes de satins, que le poids de la chaîne excede le poids de la trame.

PLANCHE LIII, *signée* g.

Satin à deux faces, c'est-à-dire blanc d'un côté & noir de l'autre.

Fig. 1. Satin à deux faces ou satin des deux côtés de l'étoffe, c'est-à-dire blanc d'un côté & noir de l'autre. La chaîne s'ourdit un fil blanc & un fil noir, les lignes tracées représentent les fils noirs, & les lignes ponctuées les fils blancs. Largeur, onze vingt-quatriemes d'aune entre les deux lisieres. Poids depuis deux onces jusqu'à sept en proportionnant le poids de la trame à celui de la chaîne, c'est-à-dire chaîne depuis cent vingt portées simples ou doubles jusqu'à deux cens portées, aussi simples ou doubles, du poids depuis deux onces jusqu'à cinq des plus beaux organsins, & des meilleurs tirages montés à deux, trois ou quatre bouts tramés des trame, premiere sorte, de pays, Piémont ou Florence; il faut les deux tiers d'organsin contre un tiers de trame.

2. Autre maniere de monter le même satin avec les chapes dont il est parlé, & qui sont représentées dans la Planche XXXV.

PLANCHE LIV, *signée* h.

Chaînette sans poil qui conduit à plusieurs petites façons dans les fonds d'étoffe.

Chaînette sans poil pour habit d'homme; largeur, onze vingt-quatriemes d'aune entre les deux lisieres; poids, trois onces un quart l'aune, savoir en chaîne une once & demie; en trame, une once trois quarts, en tout pesant l'aune trois onces un quart. Chaîne, quarante portées doubles. Trame de pays, deuxieme sorte, ou trame étrangere, nette & égale, avec suffisante quantité de bouts pour en faire entrer une once trois quarts par aune. Remisses de huit lisses de cinq portées chacune. Cette étoffe se peut faire en plus de portées de chaîne, depuis quarante portées doubles jusqu'à soixante portées doubles, en y employant des organsins plus fins ou plus gros, suivant le poids que l'on veut donner à l'étoffe.

PLANCHE LV, *signée* i.

Etoffes à petites chaînettes où l'on peut faire plusieurs sortes de façons de la grosseur d'un pois.

Chaînette remise à pointe, largeur de même que la maubois, même chaîne, même trame, même remisse pour la piece; remisses de huit lisses pour les ligatures, dont la premiere & la derniere qui font les pointes, sont de moitié moins garnies que les autres. L'on peut aussi augmenter ou diminuer les ligatures, suivant la largeur du

du dessein que l'on veut faire sur l'étoffe. Peigne de même de vingt portées ou huit cens dents, quatre fils de chaînes & deux fils de poil dans chaque dent.

PLANCHE LVI, *signée k.*

Etoffe appellée maubois, où il y a quelque différence dans le remettage.

L'étoffe appellée *maubois*, propre pour habit d'homme, se peut faire depuis deux onces jusqu'à quatre & plus, en proportionnant la chaîne & la trame, environ autant de l'un que de l'autre, à un quart près environ. La largeur est de onze vingt-quatriemes d'aune entre les deux lisieres; chaîne principale, quarante portées, simple organsin; le poil vingt portées triples, même organsin, ou vingt portées doubles, d'un organsin plus gros qui revienne au même poids; trame de pays deuxieme sorte, ou trame étrangere nette & égale, & suffisante quantité de bouts pour faire entrer autant de trame dans l'aune & un peu plus que d'organsin; poids d'une aune d'étoffe, savoir en chaîne une once trois quarts; en trame deux onces: en tout trois onces trois quarts l'aune; remisse de quatre lisses de dix portées chaque lisse pour la chaîne principale. Remisse de huit lisses pour le poil de trois portées un quart chaque lisse; peigne de vingt portées ou huit cens dents, quatre fils de piece & deux fils de poil chaque dent.

PLANCHE LVII, *signée l.*

Carrelé en deux couleurs.

Carrelé en deux couleurs, trame de galette; largeur onze vingt-quatriemes d'aune; chaîne vingt-cinq portées simples, organsin à deux bouts; ourdie un fil d'une couleur un fil de l'autre, l'on peut ourdir double la couleur claire pour la mieux faire sortir; trame, un coup de galette & un coup d'organsin, la galette est teinte de la couleur brune, & l'organsin de la couleur claire; remisse de quatre lisses de onze portées un quart chacune; peigne de vingt-deux portées & demie, ou neuf cens dents, à quatre fils par dent.

PLANCHE LVIII, *signée m.*

Carrelé à poil ou paillette.

Carrelé à poil; cette étoffe ne differe de la maubois que par le remettage, même chaîne, même trame, même poil, même remisse, même peigne; les ligatures sont différentes, il n'en faut que deux pour le poil de dix portées chacune; on en peut faire de plus légers ou des plus forts, en y employant de la soie plus fine ou plus forte.

PLANCHE LIX, *signée n.*

Autre chagrin ou siamoise pour faire la paillette plus large.

Chagrin ou siamoise, même chaîne, même remisse, même peigne, que celle dont la paillette est plus petite.

TROISIEME SECTION,

Concernant les Etoffes brochées & celles où le fond fait la figure.

PLANCHE LX, *signée o.*

FIGURE 1. Elévation perspective du métier pour fabriquer les étoffes brochées & celles où le fond fait la figure, le métier étant garni de tous les cordages & agrêts qui en dépendent. A B, un des deux piliers de devant que l'on a fracturé pour laisser voir le battant du métier. *a b*, second pilier de devant; entre les deux piliers on voit le siege de l'ouvrier. C D, *c*, les estazes qui sont traversées par les tenons supérieurs des montans; elles sont aussi réunies l'une à l'autre par les clés qui les traversent l'une au-devant & l'autre au-derriere du métier. E F, un des deux piliers de derriere. Toute cette cage est affermie par des ponteaux ou étresillons, tels qu'on en voit près de la lettre D, au nombre de deux à chaque angle du métier; les uns buttent contre les murailles & les autres contre le plancher. L K, l'ensouple de devant sur laquelle s'enroule l'ouvrage à mesure qu'il est fait. K, rochet qui fixe l'ensouple de devant. *s s*, l'ensouple de derriere sur laquelle la chaîne est tendue. *x y*, le battant. *x x*, *y y*, le haut des lames du battant; au-dessous de ces lettres on voit les acocats par lesquels le battant est suspendu à son bâton. *m m*, le brancard du carette double. *f f*, les fourches dans les entailles desquelles les ailerons *e g*, *e g* sont placés. *h h*, les chevalets du dedans sur lesquels posent les bouts des ailerons qui suspendent les lisses de fond. *h h*, autres chevalets sur lesquels reposent les ailerons qui suspendent les lisses de liage. 3 3, 4 4, lisserons supérieurs de deux des lisses. 8, une des arbalêtres attachée au lisseron inférieur de chaque lisse de liage; l'arbalêtre est tirée par une des marches au moyen de la corde 8 9, nommée *étriviere*. N Q, N *q*, les marches. M, pierre qui charge la caisse des marches.

Derriere le carette on voit le cassin H, sur les poulies duquel passent les cordes H S T, qui toutes ensemble composent ce qu'on appelle *le rame*. T, bâton du rame. T V X, les crémailleres du rame. X, treuil, par le moyen duquel on tend les cordes du rame, & par ce moyen on releve les maillons qui sont suspendus aux arcades qui terminent chaque corde du rame; les branches des arcades traversent la planche percée *n n*, descendent ensuite perpendiculairement pour s'attacher en *o o* aux mailles supérieures des maillons dans lesquels la chaîne ou le poil de l'étoffe est passée. 5 6, aiguilles de plomb suspendues à la maille inférieure de chaque maillon.

Parallelement au rame est tendue horisontalement une corde Y Z Æ, que l'on nomme *arbalêtre de la gavassiniere du sample*. Cette corde attachée fixément à un crochet Y, après avoir passé sur la poulie Æ, descend verticalement le long de la muraille, & va s'attacher à un clou, ou bien elle est chargée d'un poids convenable pour la tenir suffisamment tendue; du point Z de l'arbalêtre, descend verticalement une autre corde en double Z R, que l'on nomme *gavassine*. Cette corde est attachée à une des extrémités du bâton R du sample R S, composé d'autant de cordes paralleles entre elles qu'il y en a au rame; quelques-unes de ces cordes étant séparées des autres par le lac qui les entoure, & ensuite tirée en-bas, abaissent les cordes du rame qui leur correspondent, & font élever au-dessus de la chaîne quelques-uns des fils qui la composent; on voit quelques-uns de ces fils levés près de l'ensouple, & c'est par-dessous ces fils levés que l'on passe les espolins chargés de la soie qui doit former la fleur de l'autre côté de l'étoffe.

2. Escabeau ou échelle pour monter au haut du métier.

PLANCHE LXI, *signée p.*

Elévation latérale du métier pour fabriquer les étoffes brochées, ou celles où le fond fait la figure, si l'étoffe n'est point brochée. A B, un des deux piliers de devant. E F, un des deux piliers de derriere. C D, une des deux estazes. C & D, extrémités des clés

qui assemblent les deux estazes. X Y, une des deux banques qui soutiennent l'ensouple de devant. T V, un des deux oreillons qui retiennent l'ensouple. K, extrémité de l'ensouple garnie du rochet denté. Z, chien ou valet pour fixer le cric. T, 9, 10, S, la chaîne ployée sur l'ensouple de derriere S. 9, 10, les envergures ou baguettes par lesquelles les fils de la chaîne sont encroisés. N, caisse des marches. M, pierre dont elle est chargée pour le rendre stable. N Q, les marches au-devant desquelles on voit une portion du sample. *r r*, deux pitons arrêtés au plancher. R R, bâton du sample. *p p*, portion des cordes montantes du sample que l'on a rompues pour laisser voir le corps de maillon *o*, *o*: 5, 5, qui auroit été caché par le sample.

Près l'ensouple de devant on voit le battant. *y*, la masse du battant. *x*, sa poignée ; c'est entre ces deux pieces que le peigne est placé. *x x*, le haut d'une des deux lames du battant.

Au-dessus des estazes du métier & près le battant est placé le carette. *m m*, extrémité des brancards du carette. *h h*, montans d'un des chevalets. *f f*, cheville de fer qui traverse les fourches & les ailerons auxquels les lisses sont suspendues. 3, 3 : 4, 4, lisses de liage au nombre de quatre. 1, 1 : 2, 2, lisses de fond ou de piece au nombre de huit. 7, 7, traverses ou arbalêtres, dont les extrémités répondent aux extrémités extérieures des ailerons, comme on verra dans une des Planches suivantes : 8, 8, contrepoids pour remettre les lisses en situation après que l'action des marches les a élevées pour celles du fond, ou abaissées pour celles du liage, lorsqu'on leve le pié de dessus la marche.

Près le carette est le cassin L H H L. L, L, extrémités des brancards du cassin L H. L H, les montans inclinés du cassin. I I, le rang inférieur des poulies du cassin ; les autres rangs sont cachés par la queue du rame projettée en raccourci sur le cassin. T T, bâton du rame auquel les cordes qui le composent sont attachées par un nœud qu'on trouvera dans une des Planches suivantes.

Au-dessous du cassin est suspendue la planche percée *n n*, que les branches des arcades traversent ; à l'extrémité inférieure *o o* des branches des arcades, sont attachées les mailles supérieures des maillons, dans lesquels la chaîne T S est passée ; à la partie inférieure de chaque maillon est attachée une des aiguilles de plomb 5 6, 5 6, qui servent à abaisser les fils de la chaîne lorsqu'on lâche le lac qui les avoit tenu élevés.

PLANCHE LXII, *signée q*.

Elévation géométrale du devant du métier pour fabriquer les étoffes brochées, ou celles dont le fond fait la figure.

Fig. 1. Elévation du devant du métier. A B, *a b*, les piliers de devant. L K, l'ensouple de devant. *l k*, l'étoffe fabriquée enroulée sur l'ensouple. *xy*, poignée du battant, au-dessous de laquelle on voit une partie du peigne. *x*, *x x* : *y*, *y y*, les lames du battant. Derriere le battant est le carette, *m m*, brancard du carette. *f f*, les fourches qui reçoivent les ailerons *e f g*, *e f g*. *h*, *h*, chevalets extérieurs du carette double. *k k*, chevalets intérieurs. *g* 3, *g* 3, cordes qui suspendent les lisses. 3, 3, lisseron d'en-haut. 4, 4, lisseron d'en-bas. 4, 8, 4, arbalêtres qui sont tirées par les marches au moyen des étrivieres par lesquelles elles sont suspendues. 8 8, contrepoids qui abaissent les lisses auxquels ils sont attachés. Q *q*, extrémités antérieures des marches sur lesquelles l'ouvrier pose le pié.

Derriere le carette est le cassin, & derriere les lisses le corps des maillons. H, le haut du cassin garni de huit rangs de poulies ; on voit l'extrémité des broches qui les traversent. I S T, le rang inférieur des cordes du rame. T, le bâton du rame. V, second bâton sur lequel passent les cordes nommées *crémailleres du rame*, qui vont s'enrouler sur le treuil X.

Au-dessous des poulies du cassin sont les arcades, dont les branches en s'écartant les unes des autres vont traverser la planche percée *n n* ; les branches descendent ensuite perpendiculairement jusqu'en *o o*, où elles sont liées aux mailles supérieures des maillons dans lesquels la chaîne est passée. 5, 6 : 5, 6, aiguilles de plomb attachées à la maille inférieure des maillons.

Au-devant du pilier A B du métier, on voit la pince ou pié-de-biche 10, 11, 12 qui sert à l'ouvrier à tourner l'ensouple de devant à mesure que l'ouvrage avance. 12, extrémité du pié-de-biche qui entre dans un des trous *k* de l'ensouple. 11, boule qui empêche le pié-de-biche d'entrer trop avant. 10, partie formée en pié-de-biche.

2. Dessein de cinq couleurs différentes sur du papier de 8 en 12, dont la lecture est expliquée à l'article *Velours* dans l'Encyclopédie ; chaque ligne verticale ou plutôt un des espaces qui les séparent, représente un des fils de la chaîne ; de même chaque espace horisontal représente un coup de navette. A B C D, premiere division du dessein. C D E F, seconde division, ainsi de suite jusqu'à la quatorzieme division *d e f g*, dont le dernier coup de navette *f g* doit se raccorder & faire suite au premier coup A B, dont la largeur répond à cent fils contigus de la chaîne & la hauteur à cent soixante-huit coups de navette, pour chacun desquels on tire les lacs qui se rencontrent sur la ligne horisontale qui les représente.

Au-dessous de cette figure, on a marqué dans des carreaux les différentes hachures qui représentent les différentes couleurs des soies, dont les espolins doivent être garnis.

PLANCHE LXIII, *signée r*.

Elévation & développement du cassin.

Fig. 1. Le chassis du cassin dégarni de toutes les pieces qui en dépendent & vu en perspective. A B, *a b*, les longs côtés du cassin. C *c*, D *d*, les deux traverses ; chacune de ces traverses a une feuillure pour recevoir les lames qui servent à espacer les poulies du cassin. B *b*, les tenons coupés obliquement qui assemblent le chassis sur le brancard.

2. Les deux regles qui recouvrent les lames du cassin. I *i*, regle qui s'applique sur la traverse C *c*. H *h*, regle qui s'applique sur la traverse inférieure D *d*.

3. Le chassis du cassin vu en plan & garni de quatre cens poulies en huit rangs, de cinquante chaque. 1, 1, premier rang de poulies ou rang inférieur. 2, 2, second rang. 3, 3, troisieme rang ; entre le second & le troisieme rang est un rang de patenôtres, dont l'usage est de maintenir le parallelisme des lames ; il y a un semblable rang de patenôtres entre le quatrieme & le cinquieme rang de poulies, & entre le sixieme & le septieme ; deux autres rangs semblables sont aussi placés vers les extrémités des lames près les regles I *i*, H *h*, qui les assujettissent dans les feuillures des traverses C *c*, D *d* du chassis, dont les longs côtés sont marqués des mêmes lettres que dans la figure précédente.

4. Extrémité du brancard sur lequel le chassis du cassin est assemblé. A A, B B, extrémités des longrines du brancard qui sont posées sur les estazes du métier ; elles sont assemblées l'une à l'autre par des traverses, dont on voit les tenons.

5. Coupe du chassis du cassin par le milieu de sa largeur. A B, un des longs côtés du chassis. C, traverse supérieure : D, traverse inférieure, dans les feuillures desquels sont placées les lames. *h i*, regles qui recouvrent les lames. H *i*, lame séparée sur laquelle on a représenté les huit poulies d'un même rang vertical. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, les huit poulies.

6. Fragment d'un cassin représenté en plan dans la grandeur effective qu'il a. Ce fragment contient la moitié de la longueur des lames. *a a*, rang de patenôtres près l'extrémité supérieure des lames. *b b*, *c c*, rang de poulies. *d d*, autre rang de pate-

nôtres. *e e*, *f f*, deux autres rangs de poulies. *g g*, autre rang de patenôtres, placé entre les deux rangs suivans de poulies, ainsi de suite jusqu'au bas du caffin. Il faut observer que les patenôtres sont un peu plus épaisses que les poulies, pour que ces dernieres roulent facilement entre les lames 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8; & que toutes les patenôtres du même rang sont enfilées d'un fil de fer, & les poulies par une baguette de bois; il y a des caffins de mille six cens poulies & même de deux mille quatre cens.

Fig. 7. Fragment d'une des lames vue en plan & dans sa grandeur effective aussi-bien que les poulies. A, patenôtre. B, C, poulies. D, patenôtres. E, F, poulies. G, patenôtres; toutes les poulies sont de buis, aussi-bien que les patenôtres.

8. Trois patenôtres en perspective. A A A, les patenôtres enfilées par la broche ou fil de fer *a a*.

9. Une des poulies en perspective & en profil. B *b*, la poulie en perspective. C *c*, la poulie en profil, la gorge de la poulie a environ deux lignes de profondeur.

PLANCHE LXIV, *signée s.*

Développement des cordes de rame & de sample, & leur action sur les fils de la chaîne des étoffes brochées.

Fig. 1. Effet du sample & du rame sur la chaîne des étoffes. T, bâton du rame, comme dans la Planche LX. T S H G, corde du rame qui est abaissée par la corde S V M R du sample. S *s*, yeux de perdrix ou petits anneaux de laiton dans lesquels les cordes du rame sont passées. S V, *s u*, boucle de la corde du sample; les nœuds V & *u* doivent descendre plus bas d'un demi-pié environ, que le point de plus grand abaissement des cordes du rame, pour éviter que le nœud n'accroche & fasse baisser une autre corde du rame que celle à laquelle la corde du sample répond. R R, bâton du sample auquel les cordes sont attachées par un nœud qu'on trouvera dans une des Planches suivantes.

Après que les cordes T S H G ou T *s* H *g* du rame ont passé sur les poulies H du caffin, on y suspend les arcades *p* 1 G, *p* 2 G, *p* 3 G, *p* 4 G qui traversent la Planche percée E *e* F *f*, cotée *n n* dans la Planche LX; aux extrémités inférieures *p p p p* des arcades, on suspend les mailles supérieures *p n*, *p n*, *p n*, *p n* des maillons *n*, *n*, *n*, *n* que les fils *a*, *c*, *e*, *g* de la chaîne traversent; & à la partie inférieure des maillons de verre *n*, *n*, *n*, *n*, on suspend par une seconde maille *n* 7, *n* 7 les aiguilles de plomb 7, 8 : 7, 8 : qui servent à abaisser les maillons; lorsque l'action de la main M sur les cordes du sample vient à cesser, c'est l'état où sont représentés les quatre autres maillons *m*, *m*, *m*, *m* qui sont abaissés par les aiguilles 5, 6 : 5, 6, qui tirent en même tems les mailles supérieures *m o*, *m o*, *m o*, *m o*, qui tirent aussi en en-bas les quatre branches d'arcades *o g*, *o g*, *o g*, *o g*, ce qui fait relever la seconde corde de rame, & l'extrémité supérieure *s* de la seconde corde de sample *s* R. A A, partie de l'ensouple de devant sur laquelle l'ouvrage fait s'enveloppe. B, partie de l'ensouple de derriere sur laquelle la chaîne est ployée. C D, les envergures qui tiennent les fils de la chaîne encroisés. On a seulement représenté huit fils de la chaîne pour éviter la confusion, & de ces huit fils les quatre qui sont levés & qui levent à-la-fois, sont les fils semblables des quatre répétitions du dessein dans la largeur de l'étoffe; & c'est à faire répéter le même dessein plusieurs fois dans la largeur de l'étoffe que les arcades sont particulierement destinées.

2. Partie de l'étoffe brochée vue du côté de l'envers & au miscroscope. Dans cette figure on n'a point détaillé le fond de l'étoffe pour éviter la confusion; on a seulement représenté les soies des espolins qui paroissent à l'envers de l'étoffe, & qui semblent de ce côté n'avoir aucune adhérence avec elle; les fils levés le sont par l'action de la main sur les cordes de sample qui leur correspondent, comme on voit en M, *fig.* 1; les fils sont numérotés de suite, comme on voit dans la figure.

A, Espolin garni de soie, qui doit passer sous les fils 38, 39, 40, 41, 42, 43. Cette soie doit paroître du côté de l'endroit.

B, Espolin garni aussi de soie d'une couleur différente, qui doit passer sous les fils levés 23, 24, 25, 27, 28, 29, 31, 32, 33, pour former du côté de l'endroit trois apparences de la même couleur.

C, Espolins passés en partie sous les fils 13, 14, 16, 17, 18, & former du côté de l'endroit deux apparences de la couleur dont il est garni.

D, autre espolin qui a entierement passé sous les fils levés 3, 4, 5 : 7, 8, pour paroître en deux endroits de l'autre côté de l'étoffe.

Après que tous les espolins sont passés, on lâche les cordes du sample, tous les fils de la chaîne se remettent de niveau; alors faisant agir une des lisses de fond, on passe un ou deux coups de grandes navettes qui traversent l'étoffe d'une lisiere à l'autre, ensuite on tire le lac suivant, qui fait lever de nouveaux fils, sous lesquels on passe de même les différens espolins qui se trouvent dans la largeur de l'étoffe.

PLANCHE LXV, *signée t.*

Lacs; lac à l'angloise, lacs du sample & formation d'un lac.

Fig. 1 & 2. Les cordes verticales sont supposées être une portion de celles du sample séparées du reste du même sample, ainsi que le dessein l'indique, pour pouvoir dans le courant de la fabrication de l'étoffe, retrouver facilement les mêmes cordes; on les entoure d'un fil dont les différentes boucles forment ce que l'on appelle un *lac*.

Pour former le lac à l'angloise, tenant un des bouts *a* du fil destiné à le former, on conduit ce fil par *b* derriere la corde du sample, & on l'amene en devant pour former une boucle *c* sur un doigt de la main gauche; on conduit ensuite le rochet ou bobine derriere la seconde corde *d*, & on le ramene sur le doigt pour former une autre boucle *e*, & ainsi de suite, jusqu'à ce qu'on ait formé autant de boucles qu'il y a de cordes du sample à renfermer dans le même lac en suivant l'ordre des lettres alphabétiques, & que la derniere corde *u* y soit renfermée; alors on coupe le fil à lacs, on noue ensemble les deux extrémités *a* & *y*, on égalise ensuite toutes les boucles.

2. Nœud de la gavassine, qui renferme en *a y* toutes les boucles du lac. A, extrémité de la gavassine. B, partie rompue de la gavassine qu'il faut supposer prolongée. Dans cette figure on n'a pas tordu sur elles-mêmes les différentes boucles du lac, ainsi qu'elles doivent l'être, & que la *fig.* 5. le représente, afin d'éviter que leur tortillement ne fît confusion avec le nœud de la gavassine.

3. Partie inférieure du sample. R R, bâton du sample sur lequel les différentes cordes qui le composent sont arrêtées par un nœud qu'on trouvera dans la suite. A & B, les deux extrémités de la même corde A E F B, nommée *gavassiniere*; cette corde passe au-dessus de l'arbalêtre en Z, Pl. LX. & sert de guides aux gavassines. *a b c d e f g h i k*, différentes couples des cordes du sample. G H I K L, cordes, nommées *chapelets*, qui tiennent les différentes gavassines séparées les unes des autres. G M N, G M O, une gavassine, une des deux cordes de la gavassiniere passe dans la boucle de la gavassine, & ses deux branches au-delà du nœud M passent l'une devant & l'autre derriere la seconde corde de la gavassiniere.

P Q, P R, Gavassine, à chacune des extrémités

de laquelle répond un lac; le premier lac *q* Q *q* renferme les cordes 4, 7, 10, 15, 16, 17, en les coulant dans le même ordre que celui des lettres *a b c d e f g h i k*; le second lac *r* R *r* comprend les cordes 2, 2, 9, 11, 13 & 15, en comptant aussi du même côté.

La gavassine I S T, I S V correspond aussi à deux lacs. Le premier *t* T *t* renferme les cordes 1, 6, 11, 15, 16, 18; & le second les cordes 4, 6, 7, 9, 14, 15, 18, 19 & 20. La gavassine suivante K X Y, K X Z renferme dans le premier lac *y* Y *y*, la 2, 4, 8, 10, 11, 15, 17 & 19e corde du sample, & dans le second *z* Z *z*, la 1, 3, 9, 11, 13, 17 & 20e corde, ainsi de suite prenant pour chaque lac les cordes indiquées par le dessein qui se répete autant de fois dans la largeur de l'étoffe, qu'il y a de branches aux arcades.

Fig. 4 *& suivantes*. Formation du dernier lac de la figure précédente. Z *z z* Z, le lac à l'angloise, dont les boucles renferment la 1, 3, 9, 11, 13, 17 & 20e corde du sample; les boucles Z Z étant égalisées de longueur.

5. Les différentes boucles du lac tordues sur elles-mêmes.

6. Le même lac dont les boucles, après avoir été tordues sur elles-mêmes, sont reployées pour former une nouvelle boucle double, dans laquelle passe une des branches A de la gavassine. K X D G B A, B, nœud dans lequel on repasse le bout A de la gavassine, qui est ensuite arrêtée par un nœud dont on trouvera la formation dans une des dernieres Planches. X, nœud de la gavassine. K, boucle dans laquelle passe un des deux cordons de la gavassiniere, l'autre corde passant entre les deux branches de la gavassine, comme on le voit dans la *fig.* 3. Y, seconde branche de la gavassine qui va s'attacher à un autre lac, le nombre des lacs dépend de l'étendue du dessein & du nombre des couleurs dont il est composé.

PLANCHE LXVI, *signée u.*

Construction de la machine pour la tire.

Lorsque le dessein qu'il faut exécuter sur l'étoffe comprend une grande largeur, ou qu'il est répété un grand nombre de fois dans le large de l'étoffe, les lacs comprennent alors un grand nombre des cordes du sample qui répondent, comme on l'a vu dans l'explication de la Planche LXIV. à un grand nombre d'aiguilles de plomb qu'il faut lever toutes à-la-fois; dans ce cas la main M du tireur ne suffit pas pour lever toutes les aiguilles, c'est pour soulager cet ouvrier que la machine que nous décrivons a été inventée.

Fig. 1. La machine en perspective. A B, C D, les patins qui supportent les deux montans. E F, traverse ou entretoise inférieure. G H & I K, jumelles ou traverses supérieures paralleles entre elles, formant comme un établi de tour. L M N O, coulant supporté par quatre roulettes. L & N, deux semblables roulettes M placées au dessous des jumelles empêchent que le coulant ne puisse sortir d'entre elles, & les roulettes font qu'il peut facilement couler à droite ou à gauche. L N R, P S, les fourches faites de quelque bois dur & poli. N T, levier. Q, entretoise qui assemble le levier N T avec la piece P. Toutes ces pieces peuvent tourner autour de la ligne R L, ensorte que le levier N T, qui est vertical, puisse devenir antérieurement horisontal après que les cordes du sample, comprises dans le lac qu'il faut tirer, sont engagées entre les deux fourches de cette machine, comme on le verra dans la Planche XCI. qui est la premiere de la section du velours. Dans la Planche XCII. on verra la même machine dans l'instant du passage de la fourche supérieure derriere les cordes du sample, comprises dans le lac qu'il s'agit de tirer.

2. Le coulant vu en géométral, & dégarni de ses poulies. L M, N O, les deux poupées ou jumelles du coulant assemblées l'une à l'autre par une forte entretoise. *n*, *l*, trous pour recevoir l'axe des quatre roulettes supérieures. *m*, trou pour recevoir l'axe des deux roulettes inférieures.

Fig. 3. Le levier & le coulant vus du côté de la pointe des fourches. R, fourche inférieure qui passe antérieurement à toutes les cordes du sample. S, fourche supérieure qui passe postérieurement aux cordes du sample que le lac a séparé de la totalité de celles qui le composent; c'est pour faciliter l'introduction de la fourche supérieure S, derriere les cordes comprises dans le lac, que cette fourche est placée plus près du bord de la palette du levier; ensorte qu'une corde verticale peut passer entre ces deux fourches sans toucher à l'une ni à l'autre: c'est dans cet état que la machine est représentée dans la Planche XCII.

4. Les deux fourches représentées séparément. P S, fourche supérieure. 1, assiette ou portée faite au tour (ainsi que toutes les autres parties) qui appuie contre une des faces de la palette du levier; 2, partie taraudée en vis, qui est reçue dans la piece P de la *fig.* 1.

La fourche inférieure L R a une semblable portée 4, une semblable vis 3, & un tourillon qui est reçu dans la poupée L de la *fig.* 1. la partie arrondie 3, 4: passe dans un trou pratiqué à l'autre poupée N.

PLANCHE LXVII, *signée x.*

Fig. 1. Nouvelle machine pour la tire. Cette machine differe de la précédente en ce qu'il n'y a point de coulant à faire marcher à droite & à gauche pour passer la fourche supérieure derriere les cordes du sample tirées par le lac, ce qui fatigue moins la tireuse. A *a*, B *b*, les patins. A C, B D, les montans. E F & G H, deux entretoises ou traverses qui affermissent les montans parallelement entre eux. *r r*, pitons attachés au plancher. R R, bâton du sample. R S, R S, les cordes du sample. On a supprimé dans cette figure la gavassiniere, le chapelet, les gavassines & les lacs, comme inutiles pour faire entendre l'effet de la machine, & pour ne point embrouiller la figure; il faut au reste les supposer dans l'état où la *fig.* 3. de la Planche LXV. les représente. I K, bâton qui sert de point d'appui aux cordes du sample; il entre du côté I dans un trou circulaire, & du côté K dans l'entaille L K après qu'on a placé la machine derriere le sample. M N, cheville ou bâton supérieur; ce bâton qui peut rentrer dans le tuyau ou canon O P, supporté par le lien P Q en coulant dans le piton N, est la piece qui tient lieu de la fourche supérieure de la *fig.* 1. de la Planche précédente, & l'autre bâton I K tient lieu de la fourche inférieure.

Le bâton N M, après avoir passé derriere les cordes du sample que le lac a tirées, est reçu du côté de M dans le crochet du levier M R, mobile au point 1 & 2; ensorte que faisant décrire au levier 1 R un quart de cercle en-devant, les cordes du sample antérieures au bâton M N sont tirées & ployées sur le bâton inférieur I K, ce qui les accourcit d'autant, & leur fait tirer les cordes du rame qui leur correspondent; les cordes du rame tirent les arcades & les maillons qui y sont attachés. Par le moyen de l'une ou de l'autre de ces machines, la tireuse a un avantage considérable pour vaincre le poids des aiguilles de plomb suspendues aux maillons, les leviers N T & 1 R dans les deux machines; leviers qui sont du second genre, donnant cette analogie. L'effort que fait la tireuse est au poids des aiguilles qu'il faut lever, comme la distance entre les deux bâtons est à la longueur totale du levier; d'où l'on voit que l'effort de la tireuse sera d'autant moindre, que les deux fourches seront plus près l'une de l'autre, ou que le levier sera plus long.

2. Ferrure ou bascule du levier. 1 & 2, les tourillons qui

qui sont reçus dans des trous pratiqués aux faces intérieures des montans. 3, 4, piece coudée pour laisser passer le sample; cette partie coudée fait par son poids équilibre avec le levier & tend à le relever. N, piton dans lequel passe & coule le bâton supérieur. M, crochet qui reçoit l'autre extrémité du bâton. M R, soie qui est reçue dans le manche de bois du levier de la *fig.* 1. toute cette piece est de fer, & forgée d'une seule piece.

PLANCHE LXVIII, *signée y.*

Développement des lisses de fond.

Fig. 1. Une lisse de fond suspendue au carette double, & garnie de tous les cordages qui en dépendent. 1, 1, lisseron d'en-haut. 2, 2, lisseron d'en-bas. *s s*, ligne où se trouve la jonction des mailles. *m m*, brancards du carette. *f f*, les fourches dans les entailles desquelles sont placés les ailerons *g e*, *g e*. *k k*, chevalets sur lesquels reposent les bouts des ailerons pour empêcher la lisse de descendre plus bas que le point convenable. *h h*, autres chevalets pour limiter la descente des queues *e e* des ailerons. 7, 7, traverse ou arbalêtre. 9, 10, étriviere par laquelle la marche P Q est suspendue à l'arbalêtre. 8, 8, poids de plomb ou carreaux de terre cuite, ou billots de bois suspendus au lisseron inférieur 2, 2, pour faire baisser la lisse lorsque l'ouvrier lâche le pié de dessus la marche; car il est visible que l'action du pié de l'ouvrier sur la marche P Q fait baisser la marche, la marche fait baisser l'arbalêtre qui, par ses extrémités 7, 7 & les cordes 7 *e*, 7 *e*, tire en-bas les extrémités *e* & *e* des ailerons, ce qui fait lever la lisse.

2. Maille de lisse vue au microscope. *l l*, fils de la maille d'en-haut. L L, fils de la maille d'en-bas; l'une & l'autre faite de fil retordu en plusieurs brins. A C, fil de la chaîne passé dessous la maille B. C'est ainsi que les fils sont passés dans les lisses de rabat ou les lisses de liage. Cette maniere de passer les fils est représentée dans les différens remettages par ce caractere ⊓.

3. Autre maniere de passer les fils de la chaîne dans les lisses. *l l*, maille d'en-haut. L L, maille d'en-bas. A C, fil de la chaîne passé dessus la maille B. C'est ainsi que les fils de la chaîne sont passés dans les lisses de satin, & plusieurs autres. Cette maniere de passer en lisse est représentée dans les différens remettages par ce caractere ⊔. Dans ces deux figures, on a cordé le fil de la maille inférieure de la lisse pour le distinguer plus facilement du fil de la maille supérieure, les unes & les autres étant faites du même fil.

PLANCHE LXIX, *signée z.*

Développement des lisses de liage.

Fig. 1. Lisse de liage suspendue au carette double. 3, 3, lisseron d'en-haut. 4, 4, lisseron d'en-bas. *s s*, jonction des mailles. 4, 8, 4, arbalêtre. 8, 9, étriviere par laquelle la marche *p q* est suspendue aux extrémités *g* des ailerons *g e*, *g e*. *m m*, brancard du double carette. *f*, *f*, les fourches dans les entailles desquelles les ailerons sont placés. *k k*, chevalets sur lesquels les extrémités des ailerons viennent reposer lorsque le pié enfonce la marche. *h*, *h*, chevalets sur lesquels les queues des ailerons reposent étant tirées en-bas par les poids 10, 10 suspendus par des cordes *e* 10, *e* 10 aux queues des ailerons.

Les fils qui font le liage sont passés dans ces sortes de lisses, comme la *fig.* 2. de la Planche précédente le fait voir.

2. Maille de lisse vue au microscope. *l l*, fils de la maille supérieure. L L, fils de la maille inférieure. A C, fil de la chaîne passé dans la maille B, c'est-à-dire dessus la maille supérieure & dessous la maille inférieure. Cette maniere de passer les fils est représentée dans les différens remettages par ce caractere □.

3. Maillon de verre vu aussi au microscope. M *m*, le maillon. *o o*, partie de la maille supérieure. *s s*, partie de la maille inférieure, par lesquelles le maillon est attaché aux cordes des arcades par le haut & aux aiguilles de plomb par le bas. A C, le fil de chaîne ou le fil de poil passé dans l'ouverture B du maillon; il y a des maillons d'une autre forme, & qui ont plusieurs trous.

PLANCHE LXX, *signée a a.*

Taffetas façonné-simpleté, & Taffetas façonné-doubleté.

Fig. 1. Taffetas façonné-simpleté, largeur onze vingt-quatriemes d'aune; chaîne cinquante portées simples pesant l'aune dix-huit deniers; poil vingt-cinq portées doubles même organsin dix-huit deniers; trame deuxieme sorte nette & égale une once, en tout l'aune pese deux onces douze deniers. Remisse de quatre lisses pour la piece de douze portées & demie chacune; remisse de deux lisses pour le liage du poil de douze portées & demie chacune. Les fils, tant de la chaîne que du poil, sont passés dans leurs lisses, comme le fil A C dans la maille B, *fig.* 2. Planche LXIX. Peigne de vingt-cinq portées ou mille dents, quatre fils de piece & deux fils de poil dans chaque dent. A, marches de piece; il faut passer les deux coups de navette sur le même lac. B, marches du liage.

Nota. Quand on a passé une vingtaine de coups de navette pour le taffetas, on marche la premiere marche du liage, & on passe un coup de navette d'organsin, vingt autres coups après, on passe la même navette sur la seconde marche.

Fig. 2. Taffetas façonnés-doubletés: on entend par taffetas façonné-doubleté ceux où il y a deux couleurs dans la fleur; elles se font sur le même lac par le moyen de deux corps de maillons. Le poil est ourdi en fils doubles, un fil d'une couleur dessus & un fil de l'autre couleur dessous, ce qui fait cinquante portées doubles de poil. Pour ce qui concerne les chaînes, remisses & peignes, *voyez* à l'article des taffetas façonnés-simpletés qui précede. Le dessein est fait sur du papier de huit en dix, le huit en largeur & le dix en hauteur, l'endroit se fait dessus, & on lit ce qui est peint sur le dessein.

PLANCHE LXXI, *signée b b.*

Taffetas broché & liséré avec un liage de 3 le 4.

Dans le remisse composé de quatre lisses pour le taffetas, la chaîne est passée sur la maille, comme dans la *fig.* 3. de la Planche LXVIII.

Dans le remisse de quatre lisses pour le rabat, la chaîne est passée sous la maille, comme dans la *fig.* 2. de la même Planche LXVIII.

Dans le remisse de quatre lisses pour le liage, les fils de la chaîne qui y sont passés le sont aussi, comme dans la *fig.* 2.

a Marche sur laquelle on passe le premier coup de navette à deux bouts.

b Marche sur laquelle on passe le second coup, ou coup de liséré à quatre bouts.

c Marche sur laquelle on passe le troisieme coup en plein aussi à quatre bouts de trame dans la navette.

Pour la composition de cette étoffe, *voyez* l'article des *gros de Tours.*

PLANCHE LXXII, *signée c c.*

Gros de Tours liséré & broché avec un liage de 4 le 5.

Dans le remisse de quatre lisses pour le gros de Tours

F

les fils de la chaîne sont passés sur la maille, comme dans la *fig.* 3. de la Planche LXVIII.

Dans le remisse de quatre lisses pour le rabat les fils sont passés, comme dans la *fig.* 2. de la même Planche LXVIII.

Dans le remisse des quatre lisses pour le liage, les fils qui y sont passés le sont comme dans la *fig.* 2. de la même Planche.

a Premiere marche, premier coup de plein.
b Deuxieme marche, premier coup de liseré.
c Troisieme marche, second coup de plein.
d Quatrieme marche, second coup de liseré.
e Cinquieme marche, troisieme coup de plein.
f Sixieme marche, troisieme coup de liseré.
g Septieme marche, quatrieme coup de plein.
h Huitieme marche, quatrieme coup de liseré.

Les marchettes ou marches du pié gauche.

i Premiere marchette, après le premier coup de liseré *b*.
k Seconde marchette, après le second coup de liseré *d*.
l Troisieme marchette, après le troisieme coup de liseré *f*.
m Quatrieme marchette, après le quatrieme coup de liseré *h*.

Les gros de Tours liserés & brochés avec un liage de 4 le 5 peuvent se faire du poids de deux onces & demie jusqu'à six onces & plus. Sans être brochés; on en fait de 40, 45, 50, 60, 80, 90, 100, 120 portées, suivant le corps que l'on veut donner à l'étoffe, & ils sont tous très-bons dans leurs especes, mais de différens prix. Largeur, onze vingt-quatriemes d'aune; chaîne quarante-cinq portées doubles, organsin parfait tirage pesant deux onces l'aune; trame pour le coup de fond, deuxieme sorte, pesant une once six deniers; trame pour le coup de liseré, premiere sorte, dix-huit deniers; sans les brochés qui sont arbitraires, quatre onces en tout. Remisses de quatre lisses de onze portées un quart chacune pour lever la chaîne; remisse de quatre lisses de onze portées un quart chacune pour rabatre la chaîne; remisse de quatre lisses de deux portées un quart chacune pour le liage; peigne de vingt-deux portées & demie ou neuf cens dents, à quatre fils par dent; fil & broché en dorure, mettez un peigne de dix-huit portées ou sept cens vingt dents & cinq fils par dent.

Pour un gros-de-Tours composé de 40 portées de chaîne, un peigne de 20 portées à quatre fils par dent.

Pour 45 portées de chaîne, un peigne de 22 portées & demie à quatre fils par dent ou un de 18 portées à cinq fils.

Pour 50 portées de chaîne, un peigne de 25 porteés à quatre fils par dent.

Pour 60 portées de chaîne, un peigne de 20 portées à six fils par dent.

Pour 80 portées de chaîne, c'est-à-dire 40 portées doubles, un peigne de 20 portées à six fils par dent.

Pour 90 portées de chaîne, c'est-à-dire 45 portées doubles, même peigne qu'à 45 portées simples.

Pour 100 portées de chaîne, c'est-à-dire 50 portées doubles, un peigne de 20 portées à cinq fils par dent.

Pour 120 portées de chaîne, c'est-à-dire 60 portées doubles, un peigne de 20 portées à six fils par dent.

PLANCHE LXXIII, *signée dd.*

Gros de Tours broché avec un liage de 4 le 5.

Dans le remisse de quatre lisses pour le gros de Tours, les fils de la chaîne sont passés comme dans la *fig.* 3. de la Planche LXVIII.

Dans le remisse de quatre lisses pour le rabat, les fils de la chaîne sont passés comme dans la *fig.* 2. de la même Planche LXVIII.

Dans le remisse de quatre lisses pour le liage, les fils qui y sont passés le sont comme dans la *fig.* 2. de la même Planche.

Après le premier coup de plein, il faut abaisser la premiere marchette du pié gauche; après le second coup de plein, il faut abaisser la seconde marchette, ainsi de suite; de maniere que la course des quatre marchettes répond alternativement à deux courses des marches du fond.

Pour la composition de cette étoffe, *voyez* l'explication de la Planche précédente.

PLANCHE LXXIV, *signée ee.*

Droguet satiné.

Le droguet satiné a de largeur onze vingt-quatriemes d'aune. La premiere chaîne est composée de vingt portées simples. La seconde chaîne, de vingt portées simples; cette chaîne s'emboit de deux aunes pour une; les deux chaînes pesent environ dix-huit deniers l'aune. Le poil contient quatre-vingts portées simples, pesant environ une once. La trame de Naples ou autre étrangere, pese deux onces six deniers; en tout quatre onces.

Remisses de quatre lisses de dix portées chacune pour le taffetas.

Remisses de huit lisses de dix portées chacune pour le satin.

Peigne de vingt portées ou huit cens dents; quatre fils de piece & huit fils de poil par dent.

Le corps de cette étoffe est monté sur trois ensouples, les deux premieres pour les deux chaînes, & la troisieme pour le poil.

Dans le remisse de quatre lisses pour les deux chaînes, les fils qui les composent sont passés dans la maille des lisses, comme le fil A C dans la maille B de la *fig.* 2. Planche LXIX.

Dans le remisse de huit lisses pour le poil qui fait le satin, les fils sont passés sur la maille, comme le fil A C sur la maille B *fig.* 3. Planche LXVIII.

a, coup de tire.
b, coup de plein.
c, coup de tire.
d, coup de plein.
e, coup de tire.
f, coup de plein.
g, coup de tire.
h, coup de plein.
i, coup de tire.
k, coup de plein.
l, coup de tire.
m, coup de plein.
n, coup de tire.
o, coup de plein.
p, coup de tire.
q, coup de plein, & ainsi de suite alternativement.

PLANCHE LXXV, *signée ff.*

Droguet lustriné double corps.

Le droguet lustriné à deux corps est celui où par le moyen d'un second corps on fait dans un seul lacs ce qui se doit faire en deux.

Le taffetas fin se fait par le remisse de quatre lisses; la chaîne n'est point passée dans le corps.

La lustrine se fait par le double corps, en tirant les mailles du premier corps au premier lac, & les mailles du deuxieme corps au deuxieme lac alternativement. Dans les endroits où le taffetas fin est découvert, on tire les mailles des deux corps qui enlevent toutes les chaînes qui couvrent le taffetas. Largeur, onze vingt-quatriemes d'aune.

Chaîne pour le satin & la lustrine passée dans les corps: sçavoir, deux fils passés dans le premier corps, deux fils dans le deuxieme alternativement, quatre-vingts portées simples organsin, pesant l'aune une once neuf deniers. La deuxieme chaîne pour le taffetas, laquelle est lardée à travers le corps, quarante portées simples même organsin, pesant l'aune dix-sept deniers. Trame de Naples lustrée ou autre même nature; il en entre par aune environ deux onces six deniers. L'aune d'étoffe pese environ quatre onces huit deniers. Remisse de quatre lisses pour le taffetas de dix portées chacune. Remisse de huit lisses pour le satin de dix portées chacune.

Dans le remisse de quatre lisses pour le taffetas, les

fils de la chaîne indiqués dans la figure par des traits, sont passés dans la maille comme dans la *figure* 2 de la Planche LXVIII.

Dans le remisse de huit lisses pour le satin & la lustrine, les fils du poil ou seconde chaîne indiqués par des lignes ponctuées, sont passés sur la maille comme dans la *fig.* 3. de la Planche LXVIII.

a, premier lac.
b, second lac.
c, troisieme lac.
d, quatrieme lac.

Peigne de vingt portées ou huit cens dents, huit fils de satin & quatre fils de taffetas dans chaque dent.

PLANCHE LXXVI, *signée gg.*

Droguet Lucoise.

Fig. 1. Le droguet Lucoise a trois ensouples, sçavoir deux ensouples pour la chaîne principale & une ensouple pour le poil. Largeur, onze vingt-quatriemes d'aune. La premiere chaîne est de vingt portées simples. La seconde chaîne est de vingt portées simples qui s'emboivent de la moitié, c'est-à-dire qu'il faut ourdir deux aunes de chaîne pour faire une aune d'étoffe. Le poil, vingt portées triples même soie, qui doivent peser, sçavoir, les deux premieres chaînes environ dix-huit deniers, le poil même organsin environ l'aune dix-huit deniers; ensemble, une once douze deniers; trame de Naples pesant l'aune deux onces six deniers, en tout, trois onces dix-huit deniers l'aune.

Remisse de quatre lisses pour les deux premieres chaînes de dix portées chacune.

Dans le remisse de quatre lisses pour les deux chaînes, les fils sont passés dans les mailles comme le fil A C dans la maille B *fig.* 2. Planche LXVIII.

Peigne de vingt portées ou huit cens dents, quatre fils de pieces & deux fils de poil par dent.

Il s'en fait de plus forts & de plus légers, en diminuant ou augmentant le poids de la chaîne & de la trame à proportion. Le dessein se fait sur du papier, de huit en onze, le onze en largeur & le huit en hauteur, & on lit le fond pour faire l'endroit dessous.

2. Droguet Lucoise qui se fabrique l'endroit dessus, à la différence du précédent, qui se fabrique comme presque toutes les étoffes l'endroit en-dessous.

Les deux chaînes de poil & la trame sont les mêmes que pour le droguet, *fig.* 1. & les fils des deux chaînes sont passés de la même maniere dans le remisse de quatre lisses; mais il y a de plus deux lisses pour lever le poil dans les mailles desquelles il est passé, comme le fil A C dans la maille B de la *fig.* 2. Planche LXVIII.

Pour ce genre d'étoffe, il faut lire ce qui est peint sur le dessein.

PLANCHE LXXVII, *signée hh.*

Espece de Persienne liserée.

Cette étoffe porte en largeur onze vingt-quatriemes d'aune.

La chaîne pour la piece qui est faite d'organsin à deux bouts, contient quarante portées & pese l'aune douze deniers.

Le poil du même organsin contient cinquante portées, qui pesent l'aune quinze deniers.

Trame de Pays deuxieme sorte, deux onces six deniers. En tout l'aune pese environ trois onces neuf deniers.

La chaîne est passée dans deux remisses chacun de quatre lisses. Dans le premier remisse, les fils de la chaîne sont passés sur la maille comme le fil A C sur la maille B, *fig.* 3. Planche LXVIII; & les mêmes fils sont passés dans le second remisse de quatre lisses sous la maille, comme le fil A C sous la maille B *fig.* 2. de la même Planche.

Chacun des deux remisses de quatre lisses pour la piece ou chaîne, contient dix portées pour chaque lisses.

Le remisse pour le poil est composé de cinq lisses de dix portées chacune.

Le peigne contient vingt portées ou huit cens dents, à quatre fils de chaîne & cinq fils de poil entre chaque dent.

PLANCHE LXXVIII, *signée ii.*

Lustrine courante. Si on veut du liseré, mettez un liage de 5 le 6 ou de 9 le 10.

La chaîne de cette étoffe est composée de quatre-vingt dix portées simples d'organsin, à deux ou trois bouts, & pese l'aune environ deux onces.

Trame pour la premiere navette, seconde sorte, deux onces.

Trame pour le liseré, si on en admet, seconde sorte, lustrée, une once. En tout, cinq onces l'aune.

Remisse de huit lisses pour le satin, contenant onze portées un quart chacune.

Remisse de quatre lisses pour la lustrine, de onze portées un quart chacune.

Dans le remisse de huit lisses, les fils de la chaîne sont passés sur la maille comme le fil A C sur la maille B, *fig.* 3. Pl. LXVIII.

Dans le remisse de quatre lisses pour la lustrine, les fils sont passés dessous la maille comme le fil A C dessous la maille B de la *fig.* 2. Pl. LXVIII. observant de passer deux fils contigus dans deux mailles de suite de la même lisse.

a, premier lac, deux coups de navette.
b, second lac, deux coups de navette.
c, troisieme lac, deux coups de navette.
d, quatrieme lac, deux coups de navette.

PLANCHE LXXIX, *signée kk.*

Lustrine gros grain & Persienne petit grain.

La lustrine & la persienne propre pour habits d'hommes, porte en largeur onze vingt-quatriemes d'aune.

La chaîne contient dix-huit portées simples d'organcin à trois bouts, pesant l'aune deux onces.

Poil pour la persienne, même organsin, vingt portées simples, pesant l'aune douze deniers.

Trame d'Espagne ou d'Alais ou Sainte-Lucie, qui soit d'un brin ferme & rondelet, il en doit entrer dans l'aune trois onces. En tout, cinq onces douze deniers.

Remisses de huit lisses de dix portées chacune, pour la persienne.

Remisse de deux lisses de dix portées chacune, pour le rabat de la persienne.

Remisses de quatre lisses de dix portées chacune, pour la lustrine.

Peigne de vingt portées ou huit cens dents, huit fils de chaîne & deux fils de poil dans chaque dent.

Dans le remisse de huit lisses pour le satin, les fils de la chaîne sont passés sur la maille comme le fil A C sur la maille B, *fig.* 3. Pl. LXVIII.

Dans le remisse de deux lisses pour la persienne, les fils du poil indiqués par des lignes ponctuées sont aussi passés sur la maille.

Dans le remisse de deux lisses suivant, les fils du poil sont passés sous la maille comme le fil A C sous la maille B, *fig.* 2. Pl. LXVIII.

Dans le remisse de quatre lisses qui suit, les fils de la chaîne sont aussi passés sous la maille, observant de passer deux fils contigus de la chaîne dans deux mailles de suite de la même lisse.

a, marche du coup de lustrine.
b, marche du coup de persienne, & ainsi de suite alternativement jusqu'à la fin du course des huit paires de marches, en commençant du pié droit allant vers le gauche.

PLANCHE LXXX, *signée ll.*

Tissu argent. L'endroit se fait dessus.

Ce tissu argent porte en largeur entre les lisieres onze vingt-quatriemes d'aune.

La chaîne contient quarante-cinq portées doubles, organsin pesant environ une once dix-huit deniers l'aune.

Le poil, onze portées un quart simple, pour le liage, même organsin, douze deniers.

Trame coup de fond égale & nette, vingt-un deniers.

Trame pour l'accompagnage, premiere sorte, douze deniers.

Argent lisse 6 S à un bout, environ deux onces douze deniers.

En tout l'aune pese six onces trois deniers.

Remisse de quatre lisses de onze portées un quart chacune pour lever la chaîne.

Remisse de quatre lisses de onze portées un quart, chaque, pour rabattre la chaîne.

Remisses de quatre lisses à grand colisses de deux portées quarante-cinq mailles doubles chacune pour le poil du liage & accompagnage qui leve & baisse.

Peigne de vingt-deux portées & demie sans les cordons ou neuf cens dents, quatre fils doubles de chaîne & un fil de poil dans chaque dent.

Dans le premier remisse de quatre lisses, les fils de la chaîne sont passés sur la maille comme le fil A C sur la maille B, *fig.* 3. Pl. LXVIII.

Dans le second remisse de quatre lisses, les mêmes fils sont passés sous la maille comme le fil A C sous la maille B, *fig.* 2. même Planche.

Les fils du poil sont passés dessus & dessous les mailles de la lisse à grand colisse, représentée dans la Planche CXXXV.

PLANCHE LXXXI, *signée mm.*

Lustrine & persienne liserée & brochée.

Sa largeur entre les deux lisieres est de onze vingt-quatriemes d'aune.

La chaîne principale est de quatre-vingt-dix portées simples, organsin à deux ou à trois bouts, pesant l'aune environ deux onces.

Le poil contient vingt-deux portées & demie, même organsin, douze deniers.

La trame pour la premiere navette, seconde sorte, deux onces.

La trame pour le liseré, seconde sorte lustrée, une once. En tout cinq onces douze deniers l'aune. Et en broché, jusqu'à huit onces l'aune.

Remisses de huit lisses pour le satin, de onze portées un quart chacune.

Remisses de quatre lisses pour la persienne, de onze portées un quart chacune.

Remisse de quatre lisses pour la lustrine, de onze portées un quart chacune.

Remisse de quatre lisses pour le liage, de deux portées chacune.

Peigne de vingt-deux portées & demie ou neuf cens dents à huit fils de chaîne & deux fils de poil par dent.

Dans le remisse de huit lisses pour le satin, les fils de la chaîne sont passés sous la maille comme le fil A C sous la maille B *fig.* 2. Pl. LXVIII.

Dans le premier remisse de deux lisses pour le poil, les fils du poil indiqués par des lignes ponctuées sont passés de la même maniere.

Dans le second remisse pour le poil, les fils sont passés sous la maille comme le fil A C sous la maille B *fig.* 3. Pl. LXVIII.

Dans le remisse suivant, composé de quatre lisses, les fils de la chaîne sont passés sous la maille, comme le fil A C sous la maille B de la *fig.* 2. Pl. LXVIII. observant de passer deux fils contigus dans les mailles de la même lisse.

Le remisse suivant est destiné pour le liage. Quand on aura remis neuf fils de la piece, on passera le dixieme sur la premiere lisse du liage, le vingtieme sur la seconde lisse, le trentieme sur la troisieme lisse, le quarantieme sur la quatrieme lisse, le cinquantieme sur la premiere lisse, ainsi de suite jusqu'à la fin de la piece.

a, premier lac de lustrine.
b, second lac de persienne.
c, troisieme lac de liseré.
d, premiere marchette.
e, comme *a*.
f, comme *b*.
g, comme *c*.
h, seconde marchette.
i, comme *a*.
k, comme *b*.
l, comme *c*.
m, troisieme marchette.
n, comme *a*.
o, comme *b*.
p, comme *c*.
q, quatrieme marchette.

Fin du course des marches.

PLANCHE LXXXII, *signée nn.*

Raz-de-Sicile courant.

Le raz-de-Sicile courant a de largeur onze vingt-quatriemes d'aune.

La chaîne contient quarante portées doubles d'organsin, pesant environ une once douze deniers l'aune.

Le poil est composé de vingt portées simples, même organsin, neuf deniers.

La trame, seconde sorte, pour le coup de fond, une once.

Trame pour les fleurs, nette, brillante & égale une once. En tout, trois onces vingt-un deniers.

Remisses de quatre lisses de dix portées chacune pour lever la chaîne.

Remisses de quatre lisses de dix portées chacune pour rabattre la chaîne.

Remisse de deux lisses de dix portées chacune pour lever le poil.

Remisses de deux lisses de dix portées chacune pour rabattre le poil.

Peigne de vingt portées ou huit cens dents, quatre fils de chaîne & deux fils de poil dans chaque dent.

Dans le remisse de quatre lisses pour le gros-de-Tours, les fils de la chaîne sont passés sur la maille comme le fil A C sur la maille B, *fig.* 3. Pl. LXVIII.

Dans le remisse de deux lisses pour le poil, indiqué par des lignes ponctuées, les fils du poil sont passés sur la maille de la même maniere que ceux de la chaîne dans le remisse précédent.

Dans le remisse de quatre lisses pour le rabat du gros-de-Tours, les fils de la chaîne sont passés sous la maille, comme le fil A C sous la maille B, *fig.* 2. Pl. LXVIII.

Dans le remisse suivant pour le poil, les fils du poil sont passés sous la maille comme le sont les fils de la chaîne dans le remisse précédent.

PLANCHE LXXXIII, *signée oo.*

Raz-de-Sicile liseré de quarante portées doubles.

La chaîne pour la piece contient vingt portées simples pour le poil, le liage est pris sur le poil.

La chaîne, le poil & la trame de cette étoffe sont les mêmes que pour le raz-de-Sicile courant de la Planche précédente. Le nombre & l'espece des lisses sont aussi les mêmes, ainsi que la maniere de remettre la chaîne & le poil, mais le course des marches qui sont au nombre de douze est différent.

a, premiere navette, coup de fond.
b, seconde navette, le lac du raz-de-Sicile étant tiré.
c, troisieme navette, le lac du liseré étant tiré.
d, comme en *a*.
e, comme en *b*.

f, comme en *c*.
g, comme en *a*.
h, comme en *b*.
i, comme en *c*.
k, comme en *a*.
l, comme en *b*.
m, comme en *c*.

PLANCHE LXXXIV, *signée pp*.

Damas courant, dont toute la chaîne est passée dans le corps des maillons : & damas gros grain de Lustrine.

Fig. 1. Ce damas courant a de largeur onze vingt-quatriemes d'aune. La chaîne contient quatre-vingt-dix portées simples d'organsin, à trois ou à deux bouts, pesant l'aune deux onces. La trame, seconde sorte, nette & brillante, deux onces. L'aune d'étoffe pese en tout quatre onces. On en fait en cent portées & même en cent vingt portées. On en fait aussi en soixante-quinze portées damassé très-léger.

Remisse de cinq lisses de dix-huit portées chacune pour lever la chaîne.

Remisse de cinq lisses de vingt portées ou huit cens dents, à neuf fils par dent.

2. Damas gros grain de lustrine. La largeur de cette étoffe est la même que celle de la *fig.* 1. c'est aussi la même chaîne, & ce sont les mêmes remisses.

Dans le premier remisse, dans les deux figures, qui est composé de cinq lisses, les fils de la chaîne sont passés sur la maille comme le fil A C sur la maille B, *fig.* 3. Pl. LXVIII. & les mêmes fils, dans le second remisse des deux figures, sont passés sous la maille de la même maniere que le fil A C sous la maille B, *fig.* 2. de la même Planche.

Le nombre des marches est ici de dix. Sur la premiere marche on tire le premier lac de damas, sur la seconde le premier lac de lustrine, ainsi alternativement.

On passe dans la premiere étoffe deux coups de navette sur chaque lac de tire, ou ce qui revient au même, on change de lac tous les deux coups de navette.

PLANCHE LXXXV, *signée qq*.

Damas liseré pour meubles.

Largeur, cinq huitiemes d'aune.

Ce damas liséré & broché a pour chaîne principale cent vingt portées d'organsin à trois bouts, pesant l'aune deux onces six deniers.

Le poil est du même organsin, pesant l'aune quinze deniers.

La trame de pays, deuxieme sorte, quatre onces trois deniers.

En tout environ sept onces.

Remisse de huit lisses pour la piece de quinze portées chacune.

Remisse de quatre lisses pour le poil de quinze portées chacune.

Dans le remisse de huit lisses pour le satin, les fils de la chaîne sont passés sur la maille, comme le fil A C sur la maille B, *fig.* 3. Pl. LXVIII.

Dans le premier des deux remisses suivans de deux lisses pour le poil, les fils sont passés de la même maniere.

Dans le second remisse de deux lisses pour le poil, les fils sont passés sous la maille comme le fil A C sous la maille B de la *fig.* 2. de la même Planche.

a, marche sur laquelle on tire le premier lac, suivi de deux coups de navette.
b, marche sur laquelle on tire le deuxieme lac, suivi d'un seul coup de navette.
c, comme *a*.
d, comme *b*.
e, comme *a*.
f, comme *b*.
g, comme *a*.
h, comme *b*, ce qui termine la course des marches.

Peigne de trente portées ou douze cens dents à huit fils de piece & deux fils de poils par dent.

Le dessein se fait sur du papier de huit en dix, le huit en largeur & le dix en hauteur.

PLANCHE LXXXVI, *signée rr*.

Damas gros grain liseré, avec un liage de 5 le 6.

Ce damas broché & liséré a de largeur onze vingt-quatriemes d'aune entre les deux lisieres.

La chaîne est de quatre-vingt-dix portées simples, organsin à trois bouts, pesant l'aune deux onces.

Pour le damas, trame de Sainte-Lucie, premier filage ou autre de même nature, nette & égale, une once six den.

Trame de même pour le liseré lustré, dix-huit deniers.

En tout, quatre onces, sans les brochés qui sont arbitraires.

Remisse de cinq lisses pour lever la chaîne, de dix-huit portées chacune.

Remisse de cinq lisses pour rabattre la chaîne, de dix-huit portées chacune.

Remisse de cinq lisses pour le liage, de trois portées chacune.

Peigne de vingt portées ou huit cens dents, à neuf fils par dent.

Dans le remisse de cinq lisses pour le satin, les fils de la chaîne sont passés sur la maille comme le fil A C sur la maille B, *fig.* 3. Pl. LXVIII.

Dans le second remisse de cinq lisses pour le rabat, les mêmes fils sont passés sous la maille, comme dans la *fig.* 2. de la même Planche.

Dans le remisse suivant, aussi de cinq lisses, destinées pour le liage, les sixiemes fils sont passés sous la maille.

a, premier lac de damas.
b, deuxieme lac de liseré.
c, premiere marchette pour le broché.
d, comme en *a*.
e, comme en *b*.
f, comme en *c*.
g, comme en *a*.
h, comme en *b*.
i, comme en *c*.
k, comme en *a*.
l, comme en *b*.
m, comme en *c*.
n, comme en *a*.
o, comme en *b*.
p, comme en *c*.

Ce qui termine la course des marches à la fin de chacune des divisions, de laquelle on abaisse du pié gauche une des marches du liage dans l'ordre où elles sont chiffrées.

PLANCHE LXXXVII, *signée ss*.

Florentine damassée avec un liage.

Largeur, onze vingt-quatriemes d'aune.

La chaîne est de soixante-quinze portées simples d'organsin, & pese l'aune dix-huit deniers.

Trame, seconde sorte & lustrée, une once.

En tout, une once dix-huit deniers.

Remisse de cinq lisses de quinze portées chacune.

Remisse de six lisses, de cinq portées chacune, pour le liage qui est pris sur la piece.

Dans le remisse de cinq lisses, les fils de la chaîne sont passés dessus la maille comme le fil A C sur la maille B de la *fig.* 3. Pl. LXVIII.

Dans le remisse de cinq lisses pour le liage, les quatriemes fils de la chaîne sont passés sous la maille, comme le fil A C sous la maille B de la *fig.* 2. de la même Planche.

Le peigne est de vingt-cinq portées ou mille dents.

PLANCHE LXXXVIII, *signée tt*.

Florentine damassée avec un liseré & un liage.

La largeur de cette étoffe entre les deux lisieres est de onze vingt-quatriemes d'aune.

La chaîne est de soixante-quinze portées simples d'organsin, pesant l'aune dix-huit deniers.

La trame, seconde sorte lustrée une once.

En tout une once dix-huit deniers.

On en fait de plus & de moins forte, toujours en soixante-quinze portées; on en fait aussi en quatre-vingts portées simples.

Remisses de huit lisses de neuf portées de trente mailles chacune.

Remisses de quatre lisses de trois portées & demi chacune pour le liage.

Peigne de vingt-cinq portées ou mille dents, à six fils par dent.

Dans le remisse de huit lisses pour le satin, les fils de la chaîne sont passés dessus la maille comme le fil A C l'est sur la maille B, *fig.* 3. Pl. LXVIII.

Dans le remisse de quatre lisses pour le liage, les fils sont passés sous la maille comme le fil A C sous la maille B, *fig.* 2. de la même Planche.

On observera de passer deux fils contigus de la chaîne dans la même lisse.

Les maillons dans lesquels toute la chaîne est passée, ont les uns sept fils, & les autres huit fils alternativement.

PLANCHE LXXXIX, *signée* u u.

Satin à 1, 2, 3, 4 *lacs courans ou brochés, avec un liage de* 5 *le* 6.

Les satins à un, deux, trois, quatre lacs, brochés ou courans, se font en largeur de onze vingt-quatriemes d'aune. On en fait de toutes qualités, depuis soixante-quinze portées simples jusqu'à deux cens portées avec des organsins de tous poids. Les plus ordinaires sont composés pour la chaîne de quatre-vingt-dix portées simples d'organsins à trois bouts, & pese une once & demie l'aune, trame brillante, nette & lustrée, pas trop fine pour les liserés; chaque navette de liseré peut en fournir environ douze deniers par aune.

Poids de la chaîne, une once douze deniers.

Trame pour le premier lac, douze deniers.

Trame pour le second lac, douze deniers.

Trame pour le troisieme lac, douze deniers.

Trame pour le quatrieme lac, douze deniers.

Une aune de cette étoffe à un lac pese deux onces.

A deux lacs, elle pese deux onces douze deniers.

A trois lacs, l'aune pese trois onces.

A quatre lacs, l'aune pese trois onces douze deniers, plus ou moins, suivant la force & qualité que l'on veut donner à l'étoffe.

Remisses de huit lisses de onze portées un quart chaque lisse.

Remisses de liage de quinze portées sur quatre lisses, c'est-à-dire trois portées trois quarts chaque lisse.

Dans le remisse de huit lisses pour le satin, les fils de la chaîne sont passés dessus la maille, comme le fil A C sur la maille B, *fig.* 3. Pl. LXVIII.

Dans le remisse de quatre lisses pour le liage, tous les sixiemes fils y sont passés sous la maille comme le fil A C sous la maille B de la *fig.* 2. de la même Planche.

Peigne, vingt-deux portées & demi ou neuf cens dents, à huit fils par dent.

Satin à un lac; passez un coup de plein, un coup de tire sur les deux premieres marches.

Satin à deux lacs; passez un lac sur chaque marche différente.

Satin à trois lacs; passez un lac sur la premiere marche, & les deux autres sur la seconde.

Satin à quatre lacs; passez deux lacs sur la premiere marche, & les deux autres sur la seconde; c'est-à-dire que tous les lacs qui sont sur la même ligne du dessein se doivent passer sur deux marches par nombre pair.

S'il y a des lacs brochés, il faut, après avoir passé les lacs courans & la navette, baisser les marchettes; savoir la premiere marchette, après la premiere & la seconde marches; la deuxieme marchette, après la troisieme & la quatrieme marches; la troisieme marchette, après la cinquieme & la sixieme marches; la quatrieme marchette, après la septieme & la huitieme marches.

PLANCHE XC, *signée* x x.

Satin à fleurs à deux faces.

Le satin à fleurs à deux faces ou de deux couleurs différentes, a d'un côté fond blanc satin, les fleurs bleues satinées; de l'autre côté fond bleu satin, les fleurs blanches satinées, double corps.

Largeur, onze vingt-quatriemes d'aune.

La chaîne est de cent vingt portées doubles, pesant l'aune trois onces douze deniers, organsin bien monté, net & d'un parfait tirage, ourdi, un fil d'une couleur & un fil de l'autre alternativement, trame égale & nette, pesant l'aune une once douze deniers.

Remisses de soixante portées en cinq lisses, de douze portées chacune pour lever la chaîne.

Remisse de même pour rabattre la chaîne.

Dans le premier remisse de huit lisses, les deux fils de deux couleurs différentes passent dessus la même maille, comme le fil A C sur la maille B, *fig.* 3. Planche LXVIII.

Dans le second remisse, aussi de huit lisses, les deux mêmes fils de deux couleurs différentes passent dessous la maille comme le fil A C, *fig.* 2. de la même Planche l'indique.

Le peigne contient vingt portées ou huit cens dents, à douze fils par dent.

a, premier coup de navette sur un lac.

b, second coup de navette sur le même lac, ainsi de suite, changeant de marche à chaque coup de navette.

QUATRIEME SECTION,

Contenant la fabrique des Velours, & autres objets appartenans à la fabrique en général.

PLANCHE XCI, *signée* y y.

Élévation perspective du métier pour fabriquer le velours ciselé, vu dans l'instant de la tire & du passage des fers.

A B, pilier de devant à droite de l'ouvrier. E F, pilier de derriere; ces deux piliers portent l'estaze A E parallele à une semblable piece, supportée par le second pilier de devant & par le second pilier de derriere. *e f* K L, l'ensuple de devant. *s s*, l'ensuple de derriere, sur laquelle est ployée la chaîne ou toile du velours. 9, 9 : 10, 10, envergeure pour l'encroix des fils de la chaîne qui traverse le corps entre les mailles en 5 5 & les remisses de plusieurs lisses 3, 4. Elle passe ensuite dans le peigne contenu dans le battant.

y, la masse du battant. *x*, sa poignée. *x x*, le haut d'une de ses deux lames. *e f*, traverse qui assemble les deux lames.

Près le battant est le carette double, dont on ne voit qu'une partie. *m m*, chassis du carette. *h*, un des chevalets pour recevoir les queues *e e* des ailerons. Les ailerons communiquent par les cordes verticales *e* 7, *e* 7, aux contre-marches ou quarquerons 7, 7, au lieu desquels on employe des arbalêtres pour les lisses auxquelles elles conviennent, les uns ou les autres sont attachés par des cordes nommées *étrivieres* aux marches N Q, *n q*, qui font mouvoir les lisses dont on a supprimé les contre-poids pour éviter la confusion. N *n*, axe ou cheville qui traverse la caisse & les marches. M, pierre pour charger la caisse des marches & la rendre stable.

A côté du carette est le cassin. L L, chassis du cassin. H, le haut du cassin. T T, bâton de la queue du rame, dont les cordes T S, après avoir passé sur les poulies du cassin, descendent s'attacher aux arcades. *n n*, planche percée que les branches des arcades traversent pour s'attacher ensuite aux mailles supérieures du corps en *o o*. Ces mailles passent entre les fils 5, 9, 10 5 : 5, 9,

10 *s*, de la toile, & supportent les maillons de verre 6, dans lesquels le poil ou fil des roquetins de la cantre sont passés. Au-dessous des maillons sont les mailles inférieures auxquelles les aiguilles de plomb qui font descendre les maillons sont attachées.

Au-devant du corps, dont on ne voit qu'une partie, est le sample S R, & la gavassiniere Z R². *rr*, pitons fixés au plancher pour attacher le bâton R R₂ du sample & la gavassiniere. Au-devant du sample, au-dessous des extrémités L L du chassis du cassin est le bâton des lacs; ce bâton est suspendu par deux cordes attachées au plancher. On a supprimé ici ces deux cordes pour ne point cacher d'autres objets, elles se retrouveront dans la Planche suivante.

Près du sample est la machine pour la tire. *ab*, *cd*, les patins de la machine. *ah*, *cg*, les deux montans. *nt*, levier qui est abaissé. *gp*, entre-toise qui affermit les fourches entre lesquelles les cordes que le lac a tirées sont passées.

Entre la caisse des marches & les piliers de derriere du métier est placée la cantre qui contient les roquetins qui fournissent le poil du velours. *aa*, *bb*, *cc*, *dd*, le chassis incliné de la cantre supporté par quatre piés. On trouvera le développement de la cantre dans une des Planches suivantes.

PLANCHE XCII, *signée zz*.

Elévation latérale du métier pour fabriquer le velours ciselé, vu dans l'instant qui précede celui de la tire.

A B, pilier de devant. E F, pilier de derriere sur lesquels l'estaze A E est assemblée. K, cric à l'extrémité de l'ensouple de devant. S, ensouple de derriere. 9 10, envergeures des fils de la chaîne.

Près l'ensouple de devant est le battant. *y*, la masse du battant. *x*, sa poignée. *xx*, le haut d'une des lames.

A côté du battant sont les lisses ou remisses pour le poil & pour la toile, les unes & les autres suspendues au carette. *mm*, extrémité des brancards ou longs côtés du carette. *h*, chevalet. *e*, *e*, extrémités des ailerons. 3 à 1, extrémités des lisserons d'en-haut. 4 à 2, extrémités des lisserons d'en-bas. 7 à 7, extrémités des quarquerons ou des arbalêtres qui sont attachées aux marches N Q par les étrivieres. N, caisse des marches. M, pierre dont elle est chargée. 8 à 8, contrepoids pour remettre les lisses en situation lorsque l'ouvrier abandonne les marches.

Près du carette est placé le cassin. L L, extrémités du brancard du cassin. L H, L H, les côtés inclinés du cassin. T T, le bâton de la queue du rame vue en racourci. S S, le rang inférieur des yeux de perdrix auxquels les cordes du sample sont attachées. S R, S R, les cordes du sample. R R, bâton du sample. *rr*, pitons auxquels ce bâton est attaché. Z R, la gavassiniere qui sert de guide aux gavassines des lacs que la tireuse fait descendre les uns après les autres de dessus le bâton placé au-dessous de L L.

La machine pour la tire qui est auprès à une de ses fourches *ps*, passée derriere les cordes du sample que le lac à tirées, l'autre fourche *lr* passe devant les mêmes cordes pour leur servir de point d'appui lorsqu'on baissera le levier *nt* en-devant. *l*, *m*, *n*, les trois roulettes de devant du coulant de la machine. *gh*, jumelle de devant. *ah*, *cg*, les deux montans. *a* & *c* les patins.

Entre la caisse des marches & les piliers de derriere est la cantre qui contient les roquetins. *aa*, *bb*, un des longs côtés du chassis incliné de la cantre, au-dessous duquel on voit les poids de plomb qui servent à bander la soie des roquetins.

PLANCHE XCIII, *signée aaa*.

Plan de la cantre & développement des roquetins.

Fig. 1. Cette cantre est disposée pour mille roquetins, cinq cens dans chaque moitié. A B, C D, les longs côtés du chassis de la cantre. *ac*, *bd*, les deux petits côtés ou les traverses assemblées à tenons & mortoises. E F, troisieme traverse parallele aux longs côtés. Cette traverse est assemblée à enfourchement dans les deux précédentes, & est percée de cinquante trous qui répondent à ceux des longs côtés du chassis. G, partie de la cantre garnie des broches de fer sur lesquelles doivent être enfilés les roquetins. H, partie de la cantre dont on a retiré les broches.

Fig. 2. Coupe longitudinale de la cantre antérieurement à la traverse E F de la figure précédente. C & D, extrémités de l'un des longs côtés du chassis. E, F, coupe des deux petites traverses & assemblage de la traverse du milieu. 1, 10, 20, 30, 40, 50, les cinquante roquetins d'un rang avec les petits poids qui les retiennent.

3. Roquetin en géométral dans sa grandeur véritable. R, scocie ou poulie où est attachée la corde du poids V. S, scocie ou poulie destinée pour recevoir la soie qui doit former le poil du velours. *ab*, broche de fer qui traverse les roquetins, sur laquelle ils peuvent tourner librement.

4. Le même roquetin en perspective & garni de soie. R, place pour la corde du contrepoids V; cette corde fait plusieurs tours dans sa poulie. S, bobine chargée de soie. S T, bout de la soie qui va passer dans les maillons, & de-là va passer entre les mailles du remisse pour former la figure sur l'étoffe.

PLANCHE XCIV, *signée bbb*.

Développement du battant brisé du métier pour fabriquer le velours.

On se sert de ce battant pour faire dresser le fer de coupé avec facilité.

Fig. 1. Le battant brisé assemblé avec toutes les pieces qui en dépendent. *y*, *y*, la masse du battant. *x*, *x*, la poignée; le peigne est placé entre ces deux pieces. *a*, *xx*: *b*, *yy*, les lames sur lesquelles sont cloués les acocats *t* & *u*, qui servent à suspendre le battant. *cd*, *ef*, les deux traverses assemblées à tenons & mortaises avec les lames.

2. Les lames & traverses du battant séparées de la masse & de la poignée, pour faire voir la maniere dont ces pieces sont assemblées. A X, B Y, les lames. C D, traverse supérieure. E F, traverse inférieure que l'on a fracturée pour faire place à la *fig.* 1. T V, les acocats. A *a*, B *b*, gaines de fer qui reçoivent l'extrémité des lames, la partie inférieure forme un chainon dans lequel passe une cheville de fer, comme on voit en B, pour assembler les lames avec la masse du battant.

3. La masse du battant. X X, la masse dont le dessous est plombé pour être plus pesant, où au-lieu de plomb, on y attache avec des vis une barre de fer d'un poids convenable. 1, 2, rainure pour recevoir la partie inférieure du peigne. A & B, les fourches de même écarissage que les lames, elles sont assemblées & collées à la masse; les entailles 3 & 4 doivent recevoir les gaines B & A de la *fig.* 2. & sont traversées par les mêmes chevilles, comme on le voit en 4.

4. La poignée du battant. Y Y, les extrémités de la poignée. 3 3, 4 4, mortaises pour recevoir les fourches de la *fig.* 3. le dessous de la poignée a une rainure pour recevoir la partie supérieure du peigne.

5. Le peigne *pp*, dont les longs côtés sont reçus dans la rainure de la masse & dans celle de la poignée.

PLANCHE XCV, *signée ccc*.

Construction de l'entacage servant à tendre le velours coupé & à le fixer à l'ensouple de devant pendant la fabrication, sans froisser le poil du velours, comme il arriveroit, si au-lieu de se servir de l'entacage, le velours s'enrouloit sur lui-même, sur l'ensuple de devant, comme on enroule les taffetas. Les velours frisés ne sont point entaqués; au-lieu de l'entacage on se sert d'une ensouple hérissée de plusieurs rangs de petites pointes qui retiennent l'étoffe par l'envers.

Fig. 1. Barre de fer, dont deux faces sont planes &

les deux autres un peu arrondies. A & B, les deux extrémités qui sont quarrées pour être reçues dans les entailles de même forme de la figure suivante. La longueur entre les deux parties quarrées doit être de demi-aune. Cette longueur rapportée à l'échelle du bas de la Planche n'ayant pas pu tenir dans la largeur du format, on a fracturé cette barre en C, ainsi que les autres figures où cela a été nécessaire.

Fig. 2. Le bois de l'entacage. D, E, dés de bois assemblés l'un à l'autre par une regle F, à laquelle on a pratiqué une feuillure en équerre vue du côté du dehors. *a* & *b*, entailles pour recevoir les parties quarrées de la figure précédente.

3. Le bois de l'entacage vu du côté opposé ou du côté concave de la regle F, la piece entiere ayant tourné horisontalement bout pour bout, comme les lettres D & E le font connoître. *a* & *b*, entailles pour recevoir la regle de fer, *fig.* 1. *g* & *h*, entailles pour recevoir la rape de fer que la figure suivante représente.

4. Rape de fer ou regle de fer taillée en lime, dont les inégalités s'appliquent à l'envers de l'étoffe. G & H, parties quarrées qui sont reçues dans les entailles *g* & *h* de la figure précédente.

5. & 6. Deux boîtes de tôle qui se vêtissent sur les dés E & D de la *fig.* 3. après que les regles de fer, *fig.* 1. & *fig.* 4. sont placées dans leurs entailles. Ces boîtes servent à assujettir toutes ces pieces ensemble. K, boîte vue par le dos. L, boîte vue par le dedans.

7. Coupe transversale de la boîte, figure suivante, qui renferme l'entacage.

8. Boîte de l'entacage; elle est de bois, & est reçue dans la rainure pratiquée à l'ensouple de devant du métier à velours coupé. La longueur du vuide intérieur de la boîte est égale à la longueur de la piece, *fig.* 2. ou 3. Plus l'épaisseur du fond des boîtes de tôle, *fig.* 5. & 6. avec le jeu nécessaire. La largeur & la profondeur du vuide est de deux à trois lignes plus grande que l'écarrissage des mêmes boîtes, *fig.* 5. & 6. M & N, parties quarrées de la boîte qui sont reçues dans des places préparées dans le vuide de l'ensouple pour les recevoir, de maniere que la longueur de la boîte comprise entre les deux quarrés reste isolée dans la rainure de l'ensouple, ainsi que les pieces qui composent l'entacage dans le vuide de la boîte. Toutes les figures de cette Planche sont dessinées sur la premiere échelle cotée huit pouces. La seconde échelle est relative aux figures des deux Planches suivantes, qui sont de la grandeur effective de l'objet.

PLANCHE XCVI, *signée ddd.*

Maniere d'entaquer le Velours.

Toutes les figures de cette Planche & de la suivante sont des coupes transversales de l'entacage de la grandeur effective de cette machine. Dans toutes les figures la piece de velours est indiquée par les lettres C V. V est le côté du velours fabriqué, & C le côté qui prolongé communique à la chaîne qui vient de l'ensouple de derriere du métier.

Fig. 9. Premiere opération. La regle de bois de l'entacage posée sur le poil du velours. 1 2 3 4, un des deux dés de bois dans lesquels la regle E F est assemblée. Ces dés embrassent les lisieres.

10. Seconde opération. Il faut faire tourner un demi-tour la regle E F dans l'ordre des chiffres 1 2 3 4, & placer ensuite par-dessous le velours la rape H *h* dans les entailles des deux dés destinés à la recevoir.

11. Troisieme opération. Faire tourner un quart de tour, & placer la regle de fer A par-dessous le velours la rape & la regle; en cet état on place les boîtes de tôle, *fig.* 5. & 6. sur les dés, ce qui assujettit les regles, on place ensuite le tout dans la boîte, *fig.* 8.

Fig. 12. Coupe de la boîte de bois qui reçoit l'entacage; on voit au fond les feuillures où se placent les parties quarrées de l'une des boîtes, *fig.* 5. & 6.

13. La boîte dans laquelle les regles sont placées & où elles sont indiquées par les mêmes lettres.

14. Après que les regles sont placées dans la boîte, on la fait tourner sur elle-même dans le sens des chiffres 1 2 3 4, pour envelopper le velours sur elle. La figure représente le premier quart de conversion, où on voit que l'envers du velours s'applique sur le côté 2, 3 de la boîte.

15. Second quart de conversion. L'envers du velours est appliqué extérieurement au fond 1, 2 de la boîte.

16. Troisieme quart de conversion. L'envers de l'étoffe est appliqué au côté 1, 4 de la boîte.

PLANCHE XCVII, *signée eee.*

Fig. 17. Quatrieme quart de conversion de la boîte, qui se retrouve alors dans la situation de la *fig.* 13. C'est dans cet état que l'on introduit la boîte & le velours dont elle est entourée dans l'entaille de l'ensouple représentée en profil par le cercle de la figure. Q R S T, rainure de l'ensouple. 1, 2, 3, 4, la boîte. A, la regle de fer, *fig.* 1. H *h*, la rape ou lime *fig.* 4. F *f*, la regle de bois. O P, couvercle de l'entaille de l'ensouple.

On voit par cette figure toutes les révolutions que fait le velours qui vient de C, côté du peigne, passer sur le couvercle O, de-là en descendant; son envers est appliqué au côté 4, 1 de la boîte, & successivement aux côtés 1, 2 & 2, 3: de-là le velours va passer sur la regle lisse A, ensuite sur la rape *h*H qu'il entoure de deux côtés, de-là l'endroit du velours fait le tour de la regle de bois F *f* revêtue d'une bande de velours; de-là l'endroit s'appliquant toujours sur l'endroit, le velours revient faire les trois quarts du tour de la boîte, en suivant l'ordre des lettres H *h* A 3 2 1, pour sortir en T, descendre ensuite en V, & de-là dans la caisse destinée à le recevoir, où on le ploye en zig zag, jusqu'à ce que la piece soit achevée.

18. Profil de l'ensouple, pour faire voir la rainure qui reçoit l'entacage & la feuillure qui soutient les parties quarrées M & N de la boîte, *fig.* 8. Q R S T, la rainure de l'ensouple. *q r s t*, feuillure pour recevoir le quarré de la boîte. O P, couvercle de la rainure de l'ensouple.

On désantaque lorsque l'on a fabriqué une longueur de velours égale à la circonférence de l'ensouple moins la largeur O P du couvercle; l'étoffe fabriquée descend alors par T V dans la boîte destinée à la recevoir.

PLANCHE XCVIII, *signée fff.*

Cette Planche & la suivante font voir les différens mouvemens des lisses pour la toile & pour le poil qui forment le velours frisé.

Fig. 1. Toutes les lisses en repos. C V, la toile. C, le côté de la chaîne qui va à l'ensouple de derriere du métier. A V, le velours fait. A P, le poil ployé ou roulé sur une ensouple placée au-dessous de l'ensouple de derriere. *x y*, le battant dans lequel le peigne est placé. 11, 22, 33, 44, remisse de quatre lisses pour la toile. *a a*, *b b*, remisse de deux lisses pour le poil, qui est passé dans la maille comme le fil A C dans la maille B, *fig.* 3. Planche LXIX. On voit par cette figure que le poil *p* est en-dessous de la chaîne A C.

2. Dans laquelle les mêmes lettres indiquent les mêmes objets. Le remisse *a a*, *b b* du poil *p* est levé, ce qui fait paroître le poil *p* au-dessus de la chaîne, dont tous les fils sont au-dessous. C'est dans cet instant que le fer rond, garni de sa pedonne, est passé entre la chaîne & le poil; il est indiqué par un zéro. Après qu'il est passé on donne un coup de battant pour le serrer près le point B, dans le fond de l'angle que forme la toile & le poil.

Fig.

Fig. 3. Premier coup de navette pour assurer le fer près de l'étoffe F V précédemment fabriquée ; pour cette opération on fait baisser le remisse *a a*, *b b* du poil & lever la moitié de la chaîne ou toile, & baisser l'autre moitié. 22, 44, lisses de la toile qui sont levées. 11, 33, lisses de la toile qui sont baissées ; c'est dans l'espace triangulaire en-devant du peigne que l'on fait passer la navette dont le fil est indiqué par un point noir.

PLANCHE XCIX, *signée g g g.*

Fig. 4. Second coup de navette après le passage du fer de frisé. Avant de passer la navette on fait lever le remisse *a a*, *b b* du poil & la moitié de la chaîne qui étoit baissée au coup précédent. On abaisse aussi, au moyen des marches convenables, la moitié de chaîne qui avoit levé. 11, 33, lisses de la toile qui sont baissées. 22, 44, lisses de la toile qui sont levées avec le poil, au-dessous desquels & en devant du peigne on passe alors la navette dont le fil est aussi indiqué par un point.

5. Troisieme coup de navette après le passage du fer de frisé ; avant de passer la navette on baisse le remisse *a a*, *b b* du poil & les lisses de la moitié de la toile qui étoient levées au coup précédent, & on abaisse l'autre moitié. 11, 33, les lisses de la toile qui sont levées. 22, 44, les lisses de la même toile qui sont baissées avec celles du poil ; on passe alors la navette dans l'ouverture au-devant du peigne ; son fil est indiqué par un point placé dans cette ouverture.

6. Fer de frisé garni de sa pedonne d'ivoire dessiné de la grandeur dont elles sont. *a b c*, la pedonne. *b c d e*, le fer qui est rond & a en longueur deux ou trois pouces de plus que la largeur du velours, ce fil est de laiton. *a b*, la poire de la pedonne. *b c*, le corps qui est percé d'un trou, & le long duquel il y a deux cannelures pour recevoir le fil, qui est ensuite tortillé sur lui-même pour assurer le fil avec la pedonne. La pedonne empêche les fers de frisé de passer à-travers la toile ou chaîne de l'étoffe.

7. Fourche qui sert à l'ouvrier pour retirer les fers de dedans les boucles que le poil forme en-dessus de l'étoffe, boucles qui font ce qu'on nomme *le frisé*. F, les fourchons de la fourche, entre lesquels la partie *b c* de la pedonne est reçue. G H, sa tige. H, partie de son manche.

8. Usage de la fourche pour retirer les fers. A B C D, partie de la piece de velours qui est fabriquée du côté A B inférieur qui est le devant, & seulement en chaîne du côté C D. *a*, la poire de la pedonne. *f*, les fourchons. *g h*, la tige de la fourche. *h I*, son manche, que l'ouvrier tient avec la main droite, & poussant fortement vers la gauche, il fait sortir le fer, qui est ensuite replacé dans l'étoffe pour former un nouveau rang des boucles, qui ont fait donner à ce velours le nom de *velours frisé*.

PLANCHE C, *signée h h h.*

Velours raz d'Angleterre.

Fig. 1. Cette étoffe porte en largeur onze vingt-quatriemes d'aune entre les deux lisieres.

La chaîne est de cinquante portées doubles d'organsin à trois bouts, pesant deux onces trois quarts l'aune.

Trame de la premiere navette à deux bouts fin, dont on passe deux coups.

Trame de la seconde navette à vingt ou à trente bouts, qui fait le gros grain, pesant trois onces l'aune ; pese en tout cinq onces trois quarts, à six onces en couleur & sept onces en noir. Il faut que la chaîne & la trame soient des plus parfaites qualités.

Remisse de quatre lisses de douze portées & demie chacune.

Peigne de vingt-cinq portées ou mille dents, à quatre fils par dent.

Dans le remisse de quatre lisses les fils de la chaîne sont passés dans la maille comme l'est le fil A C dans la maille B *fig.* 2. Planche LXIX.

Velours frisé sans cantre.

Fig. 2. Cette étoffe porte aussi en largeur onze vingt-quatriemes d'aune entre les deux lisieres.

Le velours frisé sans cantre a trois ensouples ; sçavoir deux ensouples pour la chaîne principale qui fait le corps de l'étoffe, & une ensouple pour le poil qui fait le façonné.

La premiere chaîne est de vingt portées doubles qui s'emboit d'un quart par aune.

La deuxieme chaîne que l'on tient un peu plus lâche que la premiere, est aussi de vingt portées doubles d'organsin, pesant les deux chaînes environ une once six deniers.

Le poil est de vingt portées doubles, qui s'emboit de deux aunes pour une, même organsin que les deux chaînes principales, pesant une once six deniers ; en tout de chaîne deux onces douze deniers.

Trame seconde sorte, nette, pesant une once dix-huit deniers.

Remisse de quatre lisses pour les deux chaînes principales de dix portées chacune.

Remisse de deux lisses pour le poil de dix portées chacune.

Peigne d'acier de vingt portées ou huit cens dents, quatre fils de pieces & deux fils de poil dans chaque dent.

Dans le remisse de quatre lisses, les fils des deux chaînes sont passés dans la maille comme le fil A C dans la maille B, *fig.* 2. Planche LXIX.

Dans le remisse de deux lisses pour le poil, les fils du poil sont passés sur la maille comme le fil A C sur la maille B, *fig.* 3. Planche LXVIII.

Les fers sont ronds, & on les tire du corps de l'étoffe avec la fourche, comme il est dit dans l'explication de la Planche précédente.

PLANCHE CI, *signée i i i.*

Cette Planche & les deux suivantes font voir les mouvemens successifs des lisses pour la toile & de celle pour le poil, au moyen desquels on fabrique le velours coupé, en plein.

Fig. 1. Passage du fer. V A, le velours fait ; du côté de V il va à l'entacage contenu dans la rainure de l'ensouple de devant. B, bâton placé derriere le remisse, il est suspendu par deux cordes aux estazes du métier, & sert à soutenir le poil. *a a*, *b b*, remisse de deux lisses pour le poil qui y est passé dans la maille, comme le poil A C dans la maille B, *fig.* 2. Pl. LXIX. Le poil est ployé sur une seconde ensouple placée parallelement à l'ensouple de la chaîne ou toile entre les piliers de derriere du métier. A C, la chaîne ou toile passée dans les mailles du remisse de six lisses 11, 22, 33, 44, 55, 66, entre les mailles desquelles le poil peut monter & descendre. Les six lisses de toile sont en repos, & les deux lisses *a a*, *b b* du poil sont levées pour laisser passer le fer représenté en profil en F, dans l'espace triangulaire entre le peigne & le point A ; l'introduction du fer est suivie d'un coup du battant *x y* pour le faire approcher du velours déjà fait, & en même tems le faire se dresser, c'est à quoi sert spécialement le battant brisé dont on a donné la description. Dans les sept figures suivantes ; les mêmes lettres indiquent les mêmes objets.

2. Premier coup de navette après le passage du fer ; le poil A *p* P est baissé, & la premiere lisse de toile 11 levée, on passe ensuite la navette dans l'ouverture au-devant du peigne, son fil est indiqué par un point ; cette opération est suivie d'un coup de battant.

3. Second coup de navette après le paſſage du fer, le poil A*p* P eſt levé avec toutes les liſſes de toile, excepté la quatrieme 44 qui eſt baiſſée. C'eſt dans cet état que l'on paſſe la navette dont le fil eſt indiqué par un point dans l'ouverture au-devant du peigne.

PLANCHE CII, *ſignée kkk.*

Fig. 4. Troiſieme coup de navette après le paſſage du fer, le poil A*p*P eſt baiſſé, & la ſeconde liſſe de toile 22, toutes les autres ſont levées. C'eſt dans cet état que la navette eſt lancée dans l'ouverture qui eſt au-devant du peigne, ſon fil ou trame eſt indiqué par un point.

5. Paſſage du ſecond fer; toutes les liſſes de toile 11, 22, 33, 44, 55, 66, ſont remiſes de niveau, le poil ſeulement eſt levé. F, profil du fer paſſé au-devant du battant entre le poil A*p*P en-deſſus, & la toile AC en-deſſous. Cette opération qui eſt ſuivie d'un coup de battant termine la demie courſe des liſſes de la toile.

6. Quatrieme coup de navette; le poil A*p* P eſt baiſſé, & la ſixieme liſſe 66 de la toile, toutes les autres étant levées on paſſe la navette, dont le fil ou la trame eſt indiquée dans l'ouverture au-devant du battant par un point.

PLANCHE CIII, *ſignée lll.*

Fig. 7. Cinquieme coup de navette; le poil A*p*P eſt levé, ainſi que toutes les liſſes de la toile, excepté la troiſieme 33. On paſſe alors la navette dans l'ouverture entre le poil les cinq liſſes qui ſont levées & celle qui eſt abaiſſée; le fil de la navette eſt indiqué par un point au-devant du peigne, ce fil eſt enſuite ſerré auprès de l'étoffe par un coup de battant.

8. Sixieme coup de navette; le poil A*p*P eſt abaiſſé, & la cinquieme liſſe 55, toutes les autres liſſes de la toile ſont levées, c'eſt dans cet état que l'on paſſe la navette dans l'ouverture au-devant du peigne, ſon fil indiqué par un point ſe trouve au-deſſus du poil & du ſixieme des fils de la toile qui ſont abaiſſés par la cinquieme liſſe. Ce coup termine la courſe de la toile. On recommence enſuite comme à la *fig.* 1. Pl. CI. en plaçant le premier fer que l'on dégage de l'étoffe en coupant les boucles du poil qui le renferment avec le rabot, comme il ſera dit ci-après.

9. Profil du velours friſé vu au microſcope pour faire connoître ſes différentes inflexions autour des trames. *a*, *b*, *c*, *d*, *e*, cinq fers pour former cinq rangs de boucles en-deſſus de l'étoffe. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, dix coups de navette qui ſont enlacés entre eux par la chaîne ou toile qui fait le fond, comme on le voit dans les figures du ſatin; les trames impaires 1, 3, 5, 7, 9, aſſurent le poil dans le corps de l'étoffe, on voit par cette figure combien le poil s'emboit dans le velours plus que la chaîne.

10. Profil du velours raz; il eſt en tout ſemblable au velours friſé *fig.* 9. à cela près qu'au-lieu des fers *a b c d &c.* qui forment les boucles & ne reſtent point dans l'étoffe, on paſſe en leur place une trame un peu groſſe, qui reſte & fait corps avec l'étoffe. 1, 2, 3, 4, ces différentes trames.

11. Profil du velours coupé vu auſſi au microſcope. *a*, *b*, *c*, *d*, *e*, boucles qui ont été coupées & forment autant de houpes ou pinceaux au-deſſus de l'étoffe. *f* & *g*, boucles qui ne ſont point coupées & contiennent encore les fers à rainures qui les ont formées.

12. Une des houpes du velours coupé ſéparée du corps de l'étoffe & vue au microſcope. *a*, parties où le poil a été coupé. 1 & 3, emplacement des deux trames en-deſſus du poil. 2, emplacement d'une trame en-deſſous du poil; c'eſt par le moyen de ces trois trames qu'il demeure fixé à la toile de l'étoffe.

PLANCHE CIV, *ſignée mmm.*

Fig. 1. Fer de coupé. Sa longueur *b c* doit être de quelques pouces de plus que la largeur de l'étoffe, qui a ordinairement onze vingt-quatriemes d'aune entre les deux liſieres. *a b*, coude ou crochet tenant lieu de la pedonne des fers de friſé; il empêche, étant tourné de maniere que le bout *a* ne touche ni à la toile qui eſt en-deſſous, ni au poil qui eſt en-deſſus, que le fer paſſe à-travers l'un ou l'autre, lors de ſon introduction. D'autres ouvriers préferent d'armer le fer d'une pedonne creuſe, dans le canon de laquelle ſon extrémité eſt placée.

1. *bis.* Le fer de coupé vu au microſcope. ABCDE, le fer que l'on a fracturé dans le milieu pour y placer ſa coupe ou profil deſſiné plus en grand; dans cette figure le côté plan du côté de C eſt celui auquel le peigne s'applique, & l'autre côté qui eſt un peu arrondi du côté de D, eſt tourné du côté de l'ouvrier. 1 & 2, la rainure dans laquelle coule la lame tranchante du rabot; ces fers ſont de laiton & tirés à la filiere.

2. Le rabot qui ſert à couper les boucles. Ces boucles étant coupées forment le poil du velours: le rabot, vu du côté de l'ouvrier qui en fait uſage, eſt deſſiné de la grandeur effective dont il eſt. ABGD, platine de fer ou fuſt du rabot. EF, traverſe de fer qui, au moyen de deux vis placées de l'autre côté, ſert à fixer la lame tranchante avec le fuſt. 1, 2, 3, la lame tenue en preſſe entre ces deux pieces avec pluſieurs morceaux de cartes à jouer. 1 & 2, partie de la lame qui coule dans la rainure des fers de coupé.

3. Le même rabot vu du côté oppoſé. *a b c d*, le fuſt; ſa partie inférieure *a b* eſt amincie en biſeau. *f*, vis qui entre dans un trou taraudé de la traverſe. *e*, écrou qui ſerre la vis fixée à l'autre extrémité de la traverſe.

4. Profil du rabot. F, extrémité de la traverſe. *e*, écrou qui ſerre la vis de l'autre extrémité pour fixer le fer entre la traverſe & le fuſt dont on voit le biſeau.

5. La traverſe vue du côté oppoſé à celui où elle eſt repréſentée *fig.* 2. E, vis dont le quarré, après avoir traverſé le fuſt, eſt reçu dans l'écrou *e* de la *fig.* 3. F, trou taraudé qui reçoit la vis *f* de la même figure.

6. La lame du rabot. 3, 4, le corps de la lame. 4, 1, le tranchant. 2, le talon. 1, 2, partie qui coule dans la rainure des fers. Cette lame, qui eſt d'acier, doit être bien affilée; c'eſt un ouvrage du coutelier.

7. Velours coupé vu au microſcope & en perſpective pour faire entendre l'uſage du rabot. IK, partie de la piece de velours dont le prolongement en avant va à l'enſouple de devant. IKDE, partie du velours coupé entierement achevé, & dont on a retiré les fers. ABSS, partie de la chaîne ou toile qui va à l'enſouple de derriere. AC, ſecond fer de coupé engagé dans les boucles du dernier rang que le poil forme autour de lui. EF, premier fer de coupé en partie dégagé & en partie engagé dans les boucles du rang antérieur. E 1, boucles coupées par la lame 1 2 3 du rabot, ce qui laiſſe le fer à découvert dans cette partie. 1, boucle ſous laquelle la pointe de la lame eſt prête à entrer pour la couper de deſſous en-deſſus, ainſi que les ſuivantes juſqu'au point D; alors le premier fer eſt entierement dégagé, on l'enleve pour le repaſſer dans l'étoffe au-delà du ſecond fer, qui devient alors le premier, ainſi de ſuite alternativement.

Ce ſont les boucles qui entourent le ſecond fer qui ſervent de point d'appui & de guide à la partie inférieure du fuſt du rabot, enſorte que l'ouvrier en tirant le rabot de gauche à droite, le preſſe auſſi en-devant contre le premier fer.

8. Taillerolle tenant lieu du rabot pour couper le

poil du velours; c'est une plaque d'acier *abcd*, fendue dans une direction 1, 2, telle que la figure le fait voir; la pointe 1 est un peu relevée en-devant, pour entrer dans la rainure du premier fer, tandis que l'autre partie 1 *b* s'applique comme le fust du rabot contre le second. Il faut beaucoup plus de dextérité & d'habitude pour se servir de la taillerolle que pour se servir du rabot, avec lequel on court moins de risque de couper l'étoffe.

PLANCHE CV, *signée nnn.*

Velours d'Hollande à trois lisses.

Ce velours, qui est de l'espece des velours coupés, porte en largeur onze vingt-quatriemes d'aune entre les deux lisieres.

La chaîne ou toile contient trente-sept portées & demie simples d'organsin, bien monté & de parfait tirage, teinte en crue, pesant crue neuf deniers.

Le poil, vingt-cinq portées simples même organsin teint en crue, sept aunes pour une, pesant les sept aunes pour une d'étoffe une once dix-huit deniers.

Trame à un bout d'organsin crue pesant l'aune une once douze deniers; en tout plus ou moins, trois onces quinze deniers.

Remisse de trois lisses pour la toile de douze portées chacune.

Remisse de deux lisses pour le poil de douze portées chacune.

Peigne de vingt-cinq portées ou mille dents; trois fils de toile & deux fils de poil dans chaque dent.

Dans le remisse de trois lisses pour la toile, les fils de la chaîne sont passés dans les mailles comme le fil A C dans la maille B, *fig.* 2. Planche LXIX.

Dans le remisse de deux lisses pour le poil, les fils sont aussi passés de la même maniere dans la maille.

Velours uni à quatre lisses.

Ce velours, qui est aussi de l'espece des velours coupés, porte en largeur onze vingt-quatriemes d'aune entre les deux lisieres.

La chaîne ou toile contient quarante portées doubles d'organsin pesant environ une once l'aune.

Le poil & la trame de ce velours sont des mêmes qualités que le poil & la trame du velours à six lisses que l'on trouvera dans une des Planches suivantes.

Remisse de quatre lisses pour la toile de dix portées chacune.

Remisse de deux lisses à colisse pour le poil, de dix portées chacune.

Dans le remisse de quatre lisses pour la chaîne ou toile, les fils sont passés dans la maille comme le fil A C dans la maille B, *fig.* 2. Planche LXIX.

Dans le remisse de deux lisses pour le poil, les fils sont passés dans les colisses.

Peigne de même, quatre fils de toile & deux fils de poil dans chaque dent.

PLANCHE CVI, *signée ooo.*

Velours à six lisses façon de Genes.

Fig. 1. Cette étoffe porte en largeur onze vingt-quatriemes d'aune entre les deux lisieres.

La chaîne appellée toile, contient soixante portées simples d'organsin, pesant l'aune environ une once. Les deux poils sont de vingt portées doubles. Les trois poils sont de vingt portées triples. Les quatre poils sont de vingt portées quadruples. Les deux poils & demi sont de vingt portées, moitié doubles moitié triples. Les trois poils & demi sont de vingt portées, moitié triples moitié quadruples. Les quatre poils & demi sont de vingt portées, moitié quatre fils par boucle & moitié cinq. Il faut six aunes de poil pour une aune de velours. Les poils doivent être d'un organsin d'un parfait tirage & bien apprêtés, d'environ vingt-cinq deniers l'essai : les trois poils doivent peser demi-once l'aune, & pour une aune de velours, il faut trois onces d'organsin, & les autres à proportion. Pour faire un beau velours qui ne peluche & n'éfiloque point, il faut un organsin d'une bonne nature.

On peut employer des organsins de Piémont montés à trois bouts, en ne mettant que deux fils dans la boucle pour les trois poils, lesquels doivent toujours peser demi-once l'aune.

La trame belle & nette, la trame Sainte Lucie premiere sorte ou celle d'Espagne est la meilleure; il doit en entrer demi-once par aune.

Remisse de six lisses pour la toile, de dix portées chacune.

Remisse de deux lisses à colisse pour le poil, de dix portées chacune.

Dans le remisse de six lisses pour la toile, les fils de la chaîne sont passés dans la maille comme le fil A C dans la maille B de la *fig.* 2. Planche LXIX.

Peigne de vingt portées ou huit cens dents, six files de toile & deux fils de poil dans chaque dent.

Maniere dont on fabrique les velours à Genes.

La toile est composée de soixante-trois portées de quatre-vingts fils chacune; le poil est composé de quarante-deux portées d'organsin à trois bouts, à deux fils par boucle pour les trois poils, & à quatre bouts pour les quatre poils à deux fils par boucle; la premiere navette est en soie grèze à un bout, suivant la grosseur du brin; la deuxieme navette est d'une trame double & tordue au moulin; le peigne a huit cents quarante dents, six fils de piece & deux de poil par dent.

Peluches unies.

2. Les peluches different des velours en ce qu'au lieu de fers de coupé, on emploie de petites tringles de bois, qui ont une rainure comme les fers & servent au même usage.

Les peluches ordinaires ont en largeur onze vingt-quatriemes d'aune entre les deux lisieres.

La chaîne principale appellée *toile*, est composée de quarante portées simples d'organsin à deux bouts, pesant environ quinze à dix-huit deniers l'aune.

Le poil dix portées simples, même organsin que la toile, ou un peu plus fin, si l'on ne la veut pas si fournie en poil. Il faut ourdir depuis quatre aunes jusqu'à six aunes de poil pour faire une aune de peluche : c'est suivant la hauteur des fers.

Remisse de quatre lisses pour la toile de dix portées chacune.

Dans le remisse de quatre lisses pour la toile, les fils de la chaîne sont passés dans la maille comme le fil A C dans la maille B, *fig.* 2. Planche LXIX.

Remisse d'une lisse pour le poil de dix portées.

Peigne de vingt portées ou huit cens dents, quatre fils de toile & un fil de poil chaque dent.

PLANCHE CVII, *signée ppp.*

Velours frisé, fond satin sans cantre, monté sur trois ensouples.

La largeur de cette étoffe est de onze vingt-quatriemes d'aune entre les deux lisieres.

La chaîne principale est de quatre-vingt portées simples pour le satin pesant une once.

La seconde chaîne est de quarante portées simples pour le taffetas pesant douze deniers.

La troisieme chaîne ou le poil pour faire le frisé qui s'emboit de trois aunes pour une, vingt portées doubles pesant les trois aunes, une once douze deniers.

Trame nette & égale, deux onces; en tout dans l'aune cinq onces.

Remisse de cinq lisses pour le satin de seize portées chacune.

Remisse de quatre lisses pour le taffetas de dix portées chacune.

Dans le remisse de cinq lisses pour le satin, les fils de la premiere chaîne sont passés dans la maille comme le fil A C dans la maille B, *fig.* 2. Planche LXIX.

Dans le remisse de quatre lisses pour le taffetas, les fils de la seconde chaîne sont de même passés dans la maille.

Remisse de deux lisses pour lever le poil, de dix portées chacune.

Remisse de deux lisses pour rabattre le poil, de dix portées chacune.

Dans le premier des deux remisses de deux lisses pour le poil, les fils sont passés sur la maille comme le fil A C sur la maille B, *fig.* 3. Planche LXVIII.

Dans le second remisse pour le poil, les fils sont passés sous la maille comme le fil A C sous la maille B, *fig.* 2. même Planche.

Peigne d'acier de vingt portées ou huit cens dents.

De la premiere chaîne, huit fils.

De la seconde, quatre fils.

Du poil, deux fils.

Quatorze fils dans chaque dent.

PLANCHE CVIII, *signée qqq.*

Velours frisé, coupé, fond satin 1000 *roquetins.*

Cette étoffe porte en largeur onze vingt-quatriemes d'aune entre les deux lisieres.

La chaîne contient soixante-quinze portées simples d'organsin à trois bouts pesant l'aune deux onces.

Le poil est à trois ou quatre bouts d'organsin sur chaque roquetin pour faire le velours.

Il en faut trois aunes & demie pour en faire une. Les trois aunes & demie pour les mille roquetins doivent peser quatre onces six deniers.

Trame fermette & égale, deux onces dix-huit deniers; en tout l'aune doit peser neuf onces.

La chaîne est lardée à travers le corps, & n'est point passée dans les maillons, il n'y a que les roquetins.

Remisse de cinq lisses de quinze portées chacune pour le satin.

Dans le remisse de cinq lisses pour le satin, les fils de la chaîne ou toile sont passés dans la maille comme le fil A C dans la maille B, *fig.* 2. Planche LXIX.

Remisse de deux lisses de six portées un quart chacune pour lever les roquetins.

Remisse de deux lisses de six portées un quart chacune pour rabattre les roquetins.

Dans le remisse de deux lisses pour le poil des roquetins, les fils sont passés sur la maille comme le fil A C sur la maille B, *fig.* 3. Planche LXVIII.

Dans le remisse de deux lisses pour le rabat, les mêmes fils de roquetins sont passés dessous la maille comme le fil A C sous la maille B, *fig.* 2. de la même Planche.

Peigne d'acier de douze portées & demie ou cinq cens dents.

Douze fils de piece ou chaîne & deux fils de poil des roquetins, font par dent quatorze fils.

PLANCHE CIX, *signée rrr.*

Velours frisé, coupé, fond satin, 1600 *roquetins.*

Cette étoffe porte aussi en largeur onze-vingt-quatriemes d'aune entre les deux lisieres.

La chaîne est de quatre-vingts portées simples d'organsin à trois bouts, pesant l'aune deux onces. Il y a trois bouts organsin sur chaque roquetin; il faut quatre aunes de poil pour faire une aune de velours: les quatre aunes doivent peser quatre onces douze deniers.

Trame de Pays, seconde sorte égale, une once dix-huit deniers; en tout l'aune pese huit onces six deniers.

Remisse de cinq lisses de seize portées chacune pour le satin qui n'est point passé dans le corps.

Dans le remisse de cinq lisses pour le satin, les fils de la chaîne y sont passés comme le fil A C l'est dans la maille B, *fig.* 2. Planche LXIX.

Remisse de deux lisses de dix portées chacune pour lever les fils des roquetins.

Remisse de deux lisses de dix portées chacune pour rabattre les roquetins.

Dans le premier remisse de deux lisses pour les roquetins, leurs fils sont passés sur la maille comme le fil A C sur la maille B, *fig.* 3. Planche LXVIII.

Dans le second remisse pour rabattre les fils des roquetins, les fils sont passés sous la maille comme le fil A C sous la maille B, *fig.* 2. de la même Planche.

Peigne d'acier de vingt portées ou huit cens dents; huit fils de piece & deux fils de poil dans chaque dent font dix fils.

PLANCHE CX, *signée sss.*

Velours frisé, coupé, fond or.

Cette étoffe, la plus riche de toutes, porte en largeur onze vingt-quatriemes d'aune.

La chaîne principale est de cinquante portées simples grosse soie, ou cinquante portées doubles soie moyenne, pesant l'aune une once dix-huit deniers.

La seconde chaîne nommée *poil*, contient dix portées simples aussi de grosse soie; elle sert pour le liage: l'aune pese neuf deniers.

1000 roquetins d'organsin, quatre aunes pour une; les quatre aunes pesent quatre onces.

Trame pour le corps de l'étoffe, deuxieme sorte, pesant l'aune environ deux onces.

Trame pour l'accompagnage de la dorure premiere sorte, une once.

Dorure, or lisse, 7 S, pour l'aune, quatre onces douze deniers; en tout l'aune pese treize onces quinze deniers.

Remisse de quatre lisses pour la chaîne principale de douze portées & demie chacune.

Dans ce remisse les fils de la chaîne sont passés sur la maille, comme le fil A C sur la maille B, *fig.* 3. Planche LXVIII.

Remisse de quatre lisses pour le rabat de la chaîne de douze portées & demie chacune.

Dans ce remisse les mêmes fils de la chaîne sont passés sous la maille, comme le fil A C sous la maille B, *fig.* 2. de la même Planche.

Remisse de quatre lisses à grand colisse pour le poil d'accompagnage de douze portées & demie chacune.

Dans ce remisse, les fils de la seconde ensouple y sont passés dessus & dessous la maille.

Remisse de deux lisses basses pour les fils des roquetins, de douze portées & demie chacune.

Dans ce remisse les fils qui viennent des roquetins sont passés sur la maille, comme le fil A C sur la maille B, *fig.* 3. Planche LXVIII.

Remisse de deux lisses hautes pour le rabat des fils des roquetins, de douze portées & demie chacune.

Dans ce remisse les fils sont passés sous la maille, comme le fil A C sous la maille B, *fig.* 2. de la même Planche.

Peigne d'acier de douze portées & demie ou cinq cens dents; dans chaque dent huit fils de chaîne, deux fils de poil, deux de roquetins; en tout douze fils.

Les roquetins doivent être montés à trois ou à quatre bouts d'organsin, pourvu qu'ils n'excedent pas le poids de quatre onces; les quatre aunes en mille roquetins: ces quatre aunes ne font qu'une aune d'étoffe.

PLANCHE CXI, *signée ttt.*

Cette Planche contient deux sortes d'escalettes, les espolins & la navette.

Fig. 1. Escalette servant à contenir les cordes du sample & le dessein lorsqu'on en fait la lecture. A B, la principale piece de l'escalette, dans chacune des entailles de laquelle on place autant de cordes du sample qu'il y a de rangs de carreaux sur la largeur de chaque division du dessein: ainsi le dessein étant sur du papier de huit en dix, par exemple, on placera huit cordes du sample prises de suite dans chacune des entailles de l'escalette. A C, regle qui s'applique sur le corps de l'escalette pour enfermer les cordes dans les entailles. A D, autre regle qui s'applique sur la premiere; c'est entre ces deux regles

regles qu'on place le dessein. *a*, cheville pour fixer les trois pieces ensemble.

Fig. 2. Escalette double servant aussi à lire les desseins. Elle est composée de quatre pieces. A B, la piece coudée extérieure qui renferme celle qui a des entailles des deux côtés. Au-devant de cette piece sont deux regles fixées par les chevilles ou vis *a* & *b*; c'est entre ces deux dernieres pieces que le dessein doit être placé.

3. Partie de la piece coudée de l'escalette vue en perspective. A, coude de la piece : il y en a un semblable du côté de B, qui n'a pu être représenté à cause du peu de largeur de la Planche. *a*, trou pour recevoir la cheville. 1 & 2, rainure horisontale qui reçoit le tenon de la piece suivante.

4. La piece entaillée de l'escalette. 1 & 2, tenon qui entre dans la rainure de la figure précédente. C, D, entailles d'un côté de l'escalette. E, F, G, H, I, K, L, M, N, séparations des entailles dans lesquelles les cordes du sample sont placées lors de la lecture du dessein.

5. O P, partie d'une des deux regles qui s'appliquent à la face des entailles.

6. Espolin garni de son canon chargé de soie. E G, le corps de l'espolin qui est de buis. F, trou garni d'un anneau de verre par lequel sort le fil dont le tuyau est chargé. H I, le canon sur lequel est la soie qui sert de trame pour le broché, ou le fil d'or ou d'argent, si on broche avec ces matieres.

7. Espolin double. A E, le corps de l'espolin. B & D, les trous ou yeux par lesquels les soies sortent. C, séparation des deux cases, dans chacune desquelles il y a un canon. *a b*, axe ou essieu des canons, garni de deux brins de baleine ou de plume 1 & 2, liées avec un fil au point *b*. Ces barbes de plumes frottent en dedans du canon, & empêchent qu'il ne tourne trop librement.

8. Navette vue en perspective & garnie d'un tuyau revêtu de trame. A B, le corps de la navette qui est de buis, & est d'environ un tiers plus long que la figure ne le représente, la largeur du format n'ayant pas permis de lui donner plus d'étendue. F, trou garni d'un œil de verre, par lequel sort la trame du tuyau. A *a*, B *b*, pointes de fer aux extrémités de la navette : au-dessous en *a b* est le profil de la navette.

PLANCHE CXII, *signée uuu.*

Rouet à canettes vu du côté de la manivelle & accompagné du gec sur lequel passe la soie qui vient du volant.

Fig. 1. Le rouet à canettes vu en perspective. A B, C D, les patins du pié assemblés par une entretoise E F, & soutenus par quatre boules *a* & *c*. F G, les deux montans. En G est la tête de la vis qui sert à remonter la roue inférieure. H, roue supérieure. O, la manivelle par laquelle on la met en mouvement. K, broche. K L M, le fil qui passe sur le gec & vient du volant M. N, vis qui sert à bander la corde sans fin de la seconde roue, comme la vis G sert à bander la corde de la premiere; au-devant est la tablette sur laquelle l'ouvriere pose les canons & les tuyaux vuides & chargés. O P, volant dégarni de soie. P Q R, fil de soie qui vient du volant S T V.

2. Partie du montant K de la figure premiere vu du côté de la broche. *a b*, la broche. *c*, *d*, les deux poupées faites de nerf de bœuf. *e*, bobine sur laquelle passe la corde de boyau de la seconde roue du rouet.

3. La broche représentée séparément & garnie du tuyau *c d*.

4. *e f*, tuyau de roseau, vuide. *f g*, le même tuyau chargé de soie; c'est en cet état qu'il prend le nom de *canette.*

5. *h i*, canon vuide; à côté est le même canon chargé de soie.

PLANCHE CXIII, *signée xxx.*

Développemens du rouet à canettes, & le rouet servant à garnir les volans.

Fig. 1. Elévation géométrale du rouet vu du côté des roues. A B, le patin. *a* & *b* les boules. H, premiere roue. I, seconde roue sur la noix de laquelle passe la corde sans fin de la premiere roue, dont la manivelle est indiquée par la lettre O. G, vis qui sert à lever l'étrier de la premiere roue.

2. Coupe horisontale des deux montans où on voit les rainures dans lesquelles coulent les côtés de l'étrier.

3. L'étrier qui sert à remonter ou descendre la seconde roue I. *g i*, *g i*, les côtés de l'étrier qui coulent dans les rainures des montans. En *g* est un trou taraudé qui reçoit la vis G de la *fig.* 1. & en *i*, *i* sont les trous qui reçoivent les tourillons de l'axe de la roue I.

4. Le gec vu en perspective & en face. *a b c d*, pié du gec, ou jet, soutenu par quatre boules. *e f*, *g h*, les deux montans. *f g*, traverse arrondie en-dessus, sur laquelle est attaché un canon ou baguette de verre sur laquelle passe la soie que l'on devide de dessus les volans. *i k* ou *l m*, broches de fil-de-fer sur lesquelles on enfile les rochets garnis de la soie que l'on veut devider.

5. Le rouet servant à garnir les volans.

PLANCHE CXIV, *signée yyy.*

Cette Planche contient trois sortes de tempia, savoir le tempia à corde, celui à bouton, & celui à vis.

Le tempia, ainsi qu'on nomme cet instrument à Lyon, sert à l'ouvrier pour tenir l'étoffe étendue en largeur; pour cela on pique les pointes dont ses extrémités sont garnies, dans les lisieres de l'étoffe, ce qui les écarte l'une de l'autre, autant que le tempia a d'étendue; sans cette précaution les différentes duittes de la trame auroient bien-tôt resserré la chaîne de l'étoffe au point que le peigne ne pourroit plus enfoncer autant qu'il est nécessaire, les duittes suivantes.

Fig. 1. Tempia à corde. A B C, D E F, les deux parties du tempia entierement semblables l'une à l'autre. A B & E F, les pointes qui doivent entrer dans la lisiere de l'étoffe; elles sont recouvertes par une petite plaque de fer ou de cuivre de maniere à ne point paroître lorsque le tempia est en place, ou bien on réserve au bois dont cette machine est faite une petite saillie qui recouvre les pointes, comme on le voit en *b* & en *f*, dans la figure qui est au-dessus. Il faut imaginer la même saillie à toutes les autres figures de la Planche. H, I, K, L, M, N, O, différentes dents sur lesquelles passent les révolutions d'une corde sans-fin, qui avec les dentelures forme une espece de crémaillere, au moyen de laquelle on allonge ou on accourcit le le tempia. G, tourniquet fixé à une des pieces par le moyen d'une vis; on tourne ce tourniquet comme la figure le représente, après que les pointes des extrémités du tempia sont fichées dans les deux lisieres, & qu'on a abaissé sur l'étoffe les extrémités. C & D, les deux pieces qui composent le tempia.

2. Tempia à bouton vu en plan du côté opposé à celui qui s'applique à l'étoffe. A B C D, la piece à queue. G L M K, la piece à fourchette. F, bouton qui coule à rainure & languette entre les deux côtés de la fourchette pour se placer sur l'extrémité E de la piece à queue C D, après que les pointes des deux pieces sont entrées dans les lisieres, & que la queue D a été abattue dans la fente de la fourchette. I K, cheville servant de charniere aux deux pieces. On peut alonger ou accourcir le tempia, selon qu'on place cette cheville dans l'un ou l'autre des trous des deux pieces que l'on voit dans la figure suivante.

3. Le même tempia en perspective. Les mêmes lettres designent les mêmes objets.

Fig. 4. Tempia à vis vu en plan.

5. Le même tempia vu en perspective.

6. Bascule & vis de ce tempia. *ab*, piece de fer dans laquelle en *b* est pratiqué l'écrou qui reçoit la vis *cd* de la bascule. *d*, trou de la charniere. *e*, couvercle de l'ouverture par laquelle on fait entrer le bouton. *f*, extrémité de la bascule sur laquelle vient reposer le bouton comme dans la *fig.* 3. *g*, élévation du bouton. *h*, coupe ou profil du tempia, entre le couvercle E & le bouton F des *fig.* 4. & 5. espace où sont pratiquées les rainures qui reçoivent les languettes inférieures du bouton.

PLANCHE CXV, *signée zzz.*

Différens outils & la maniere de tordre une nouvelle chaîne à la suite d'une piece qui est prête à finir.

Fig. 1. Forces servant à couper.

2. Passette pour passer les soies dans les maillons.

3. Passette pour passer les soies en peigne.

4. Epluchoir.

5. Pinces.

6. Maniere de joindre une nouvelle chaîne à une autre prête à finir, ce qu'on nomme *tordre*. AB, envergeure de la piece qui finit. CD, envergeure de la nouvelle piece, l'une & l'autre par fils; les deux chaînes sont nouées ensemble, comme on voit audessous de E; l'opération de tordre se fait en joignant les fils d'une des chaînes à ceux de l'autre un à un; pour cela on prend avec deux doigts de la main gauche un fil de chacune des chaînes, on les éleve comme on voit en E en les tordant l'un sur l'autre, on les détache du nœud total des deux chaînes; alors achevant de tordre de la main droite, on les couche le long du fil de la nouvelle chaîne sur lequel on tord l'extrémité des deux fils.

Fig. 7. A, les fils tordus l'un sur l'autre par la main gauche. B, les mêmes fils tordus par la main droite sur le fil de la nouvelle piece.

8. La main gauche tordant deux fils des deux chaines, un de chacune.

9. La main droite tordant le doublage précédent sur le fil de la nouvelle chaîne, qui peut, après que tous les fils sont tordus, passer à-travers le corps, le remisse, le peigne, pour prendre la place de la chaîne employée à la fabrication de la piece d'étoffe qui vient de finir, à laquelle la nouvelle chaîne sert de continuation.

CINQUIEME SECTION,

Contenant la maniere de chiner la chaîne de certaines Etoffes; les différens nœuds en usage dans la Fabrique; la maniere de faire les lisses. Les calendres & autres machines servant à apprêter les Etoffes après qu'elles sont fabriquées.

PLANCHE CXVI, *signée aaaa.*

Maniere de chiner la chaîne des étoffes, & développement de l'établi sur lequel on fait les ligatures.

FIGURE 1. Ployage de la chaîne sur l'asple. ABCDE, banque ou sellette de l'asple. GH, son axe. I, sa manivelle. L'axe ou arbre de l'asple est garni de pointes auxquelles on accroche les différentes portées de la chaîne. KL, rateau pour guider la chaîne sur l'asple. M, lanterne sur laquelle la chaîne est roulée. *ab*, *cd*, les patins du porte-lanterne. *e*, *f*, les montans qui la supportent. N, quarré où étoit une manivelle lorsqu'on a relevé la chaîne de dessus l'ourdissoir. Après que la chaîne est relevée par partie de dessus l'asple, on porte les différens écheveaux qui la composent sur la machine suivante, pour en faire les ligatures.

2. Etabli pour les ligatures des écheveaux des chaînes chinées. ABCD, la table garnie de rebords. *ab cd*, les piés assemblés par des traverses. Le long des deux grands côtés de la table; il y a une coulisse dans laquelle coule le porte-bobine mobile. F, bobine fixe qui n'a que le mouvement de rotation. G, bobine mobile qui peut, outre le mouvement de rotation, s'approcher ou s'éloigner de l'autre bobine: c'est sur ces deux bobines qu'on place un des écheveaux de la chaîne, on renferme dans des rouleaux de papier, ensuite recouverts de parchemin, & liés par les deux bouts, les parties de cet écheveau qui ne doivent point prendre la teinture, observant les longueurs convenables au dessein qu'on veut former.

3. Profil de l'établi. C & D, les rainures; la premiere est occupée par le porte-bobine, la seconde est vuide.

4. Le porte-bobine qui doit entrer dans la rainure D de la figure précédente.

5. Le porte-bobine vu en perspective. G, la broche sur laquelle tourne la bobine.

6. Bobine vue en perspective.

7. Citée 17. à l'article CHINER DES ETOFFES, dans l'Encyclopédie, dessein proposé à exécuter en velours chiné.

8. Anamorphose du dessein précédent, rendue six fois plus longue à cause que le poil du velours proposé s'emboit six fois plus que la chaîne, ensorte qu'il faut six aunes de poil pour faire une aune de velours.

PLANCHE CXVII, *signée bbbb.*

Maniere de chiner la chaîne des siamoises pour meubles, des taffetas, ou autres etoffes.

Fig. 1. Echantillon de siamoise chiné en une seule couleur, à deux nuances. Cette étoffe est rayée par bandes; les unes comme CD, de la couleur qui fait le fond de l'étoffe, qui dans l'exemple est jaune; les autres bandes comme B*b*, F*f* sont blanches & chinées de bleu. A*a*, A*a*, partie de la chaîne qui est restée découverte pour prendre la teinture de la nuance foncée, ainsi qu'il est marqué par la bande de parchemin, *fig.* 2. où les lettres A, *a*, AA, *aa* marquent les endroits où il faut faire les ligatures qui fixent les rouleaux de papier sur les parties de la chaîne qui doivent être réservées en blanc. E*e*, E*e*, partie de la chaîne de la seconde rayure, nuance foncée qui a été recouverte par les rouleaux de papier; les points E*e* répondent aux points A & *aa* de la *fig.* 2.

B*b*, partie de la chaîne qui est restée découverte pour recevoir la teinture de la nuance claire. Cette partie répond à une des divisions B*b* ou BB*bb* de la bande de parchemin, *fig.* 3. où les lettres *b*, B: *bb*, BB marquent les endroits où il faut faire les ligatures des rouleaux de papier qui enveloppent la chaîne. F*f*, partie de la chaîne de la seconde rayure, nuance claire, qui a été recouverte; les points F & *f* répondent aux points B & *bb* de la *fig.* 3.

2. Bande sur laquelle on a pris les mesures de la longueur & de la distance de la nuance foncée, pour être transportée le long de l'écheveau, *fig.* 2. de la Planche précédente, & faire par ce moyen connoître les endroits qu'il faut couvrir & ceux où il faut faire les ligatures. On observera que la longueur des bandes doit être contenue exactement dans la circonférence de l'écheveau.

3. Bande pour la seconde nuance.

4. Echantillon de taffetas chiné en plusieurs couleurs.

C'eſt, dans l'exemple, le rouge & le verd. Le rouge qui a deux nuances eſt indiqué par la teinte foncée. A G, partie du milieu du deſſein ; les parties A B, E F ſont rouges, & les parties B C, D E, F G, ſont vertes. Les longueurs des premieres qui ſont de deux nuances, & le lieu des ligatures, ſont indiqués par les mêmes lettres A B, E F, *e f*, de la *fig.* 7. & les longueurs des ſecondes le ſont par les lettres B C, D E, F G, de la *fig.* 6.

Le compartiment ou diviſion des deux couleurs des bandes collatérales K *k*, I *i*, H *h*, eſt indiqué par les bandes *fig.* 5. & *fig.* 8. La prémiere fait connoître par les lettres H L, O *h*, les parties de la chaîne qui doivent être teintes en verd ; & la ſeconde marque par les lettres L M, N O, les parties de la même chaîne qui doivent être teintes en rouge.

Fig. 5, 6, 7 & 8. Les bandes des différentes couleurs, pour indiquer les endroits de la chaîne qu'il faut couvrir & le lieu des ligatures.

PLANCHE CXVIII, *ſignée cccc.*

Cette Planche & les quatre ſuivantes, contiennent la formation des différens nœuds en uſage dans la fabrique des étoffes, ſoit pour réunir les parties de la ſoie, ou pour les différens cordages & agrêts du métier. Dans toutes les figures où on repréſentera la réunion de deux fils ou de deux cordages, la lettre G indiquera celui qui eſt tenu par la main gauche, la lettre *g* le bout qu'il faut nouer : de même, les lettres D & *d* indiqueront le fil & ſon extrémité pour la main droite.

Fig. 1. Premier tems de la formation du nœud plat. G *g*, la ſoie, fil, ficelle ou corde, tenue en G par la main gauche. *g*, bout du fil. D *d*, la ſoie, fil, ficelle ou corde, tenue par la main droite. D *d*, le bout du fil. On a eu attention de ne point faire cabler le prèmier fil, pour le mieux diſtinguer du ſecond dans ſes différentes circonvolutions. Le premier tems de la formation de ce nœud conſiſte à poſer en croix le fil de la main gauche ſur celui de la main droite.

2. Le ſecond tems conſiſte à faire paſſer le bout *g* du fil gauche par deſſous le fil D de la main droite, ou, ce qui revient au même, le fil *d* de la main droite par deſſus le fil G de la gauche.

3. Troiſieme tems. Il faut mettre le bout du fil gauche *g* ſur le bout du fil droit *d*, de maniere qu'ils ſe croiſent.

4. Quatrieme tems de la formation du nœud plat. Il faut tenir de la main gauche le bout *g* du fil de cette main, & faire paſſer le bout *d* dans la boucle du fil gauche ; il faut enſuite ſerrer en tirant chaque fil de ſon côté.

5. Premier tems de la formation du nœud à l'ongle. Il conſiſte à poſer le fil de la main droite D *d*, ſur le fil de la main gauche, enſorte que les deux bouts *d* & *g* ſoient vers la droite.

6. Second tems. Il faut faire repaſſer le fil de la droite par deſſous celui de la gauche ; ils ſont arrêtés en cet état par le pouce & le premier doigt de cette main.

7. Troiſieme tems. Il conſiſte à ramener le fil D de la droite dans la fourche que forment les bouts *d* & *g* des deux fils.

8. Quatrieme & dernier tems de la formation du nœud à l'ongle. Il faut faire repaſſer le bout *g* du fil gauche dans la boucle du fil de la droite, & ſerrer enſuite en tirant les fils D & G chacun de leur côté.

9. Les deux derniers tems de la formation du nœud nommé *à l'ongle double*. Les trois premiers tems étant les mêmes que pour le nœud précédent, il conſiſte à faire paſſer le fil gauche *g* ſous le fil droit.

10. Dernier tems de la formation du nœud à l'ongle double. Il faut faire paſſer le bout *g* du fil gauche dans la boucle du fil droit, & ſerrer enſuite.

PLANCHE CXIX, *ſignée dddd.*

Cette Planche contient la formation de deux nœuds d'un uſage fréquent dans la fabrique, ſavoir le nœud tirant & le nœud coulant, en cinq tems chacun.

Fig. 1. Premier tems de la formation du nœud tirant. Il faut diſpoſer parallelement les deux bouts de la ficelle qu'on veut réunir.

2. Second tems de la formation du même nœud. Il conſiſte à former vers la gauche une boucle avec le bout *g* du fil de la gauche paſſé en deſſus.

3. Troiſieme tems. Il conſiſte à faire paſſer en-deſſous le bout *g* du fil gauche dans la boucle qu'il a formée, de maniere qu'il embraſſe en-deſſous le fil de la droite.

4. Quatrieme tems. Il faut ramener en-deſſus le fil *d* de la droite & former une boucle.

5. Cinquieme tems. Il faut faire paſſer le bout *d* par-deſſous le fil de la gauche & le faire entrer dans la boucle que le même fil a formée, ſerrer enſuite.

Les cinq figures ſuivantes repréſentent la formation du nœud coulant fait à un bout d'une ſeule ficelle ; le bout de la ficelle ſera indiqué par la lettre B, & ſa longueur par la lettre F.

6. Premier tems de la formation du nœud coulant. Il faut, avec le bout B, former un anneau.

7. Second tems. Il faut faire paſſer le bout B dans l'anneau.

8. Troiſieme tems. Faire repaſſer le même bout B dans l'anneau, en réſervant une boucle vers le bas.

9. Quatrieme tems. Faire avec le bout B un tour autour de la corde F, & ramener le bout par-deſſous lui-même.

10. Le nœud entierement achevé & dont toutes les circonvolutions ſont ſerrées ſur elles-mêmes.

PLANCHE CXX, *ſignée eeee.*

Formation du nœud coulant à boucle & du nœud coulant ordinaire.

Ces deux nœuds ſe font à un bout d'une ſeule ficelle.

Fig. 1. Tems de la formation du nœud coulant à boucle. Il faut tourner le bout B ſur la ficelle F, de maniere à former un anneau.

2. Second tems. Faire paſſer le bout B dans l'anneau formé au tems précédent.

3. Troiſieme tems. Former une boucle en paſſant le bout ſous la ficelle.

4. Quatrieme tems. Ramener en-deſſus le bout B de la ficelle pour former un anneau autour d'elle.

5. Cinquieme tems. Faire paſſer le bout & le nœud qui le termine dans l'anneau formé au tems précédent, ſerrer enſuite cet anneau ſur la ficelle reſervant la boucle. Ce nœud a cela de commode qu'en tirant la ficelle F, il ſe défait entierement.

6. Premier tems de la formation du nœud coulant ordinaire. Il faut faire une boucle, le bout B paſſant ſous la ficelle F.

7. Second tems de la formation du même nœud. Il faut entourer la ficelle avec le bout B en paſſant par-deſſus.

8. Troiſieme tems. Ramener le bout B par-deſſous & le faire paſſer dans l'anneau formé au tems précédent.

9. Quatrieme tems. Ramener encore le bout B autour de la ficelle F, & le faire repaſſer dans le même anneau. Il faut enſuite ſerrer le tout, en réſervant la boucle.

PLANCHE CXXI, *ſignée ffff.*

Cette Planche contient la formation des nœuds à petites & à grandes queues. Ces nœuds ſe font pour réunir deux parties ſéparées ; c'eſt la raiſon pour laquelle on a coté des lettres D & *d* : G & *g*, les deux fils ou ficelles pour les diſtinguer en droite & gauche. Un des deux fils a auſſi été reſervé liſſe, l'autre étant cablé, pour qu'il fût plus aiſé de les reconnoître.

Fig. 1. Premier tems. Les deux bouts de fils placés parallelement entre eux. G, le fil à gauche. D, le fil à

droite longs de ce côté, d'une grandeur arbitraire, *g* & *d*, les bouts du fil qu'il faut lier ensemble.

Fig. 2. Second tems. Il faut faire une boucle en ramenant les deux fils parallelement entre eux par-dessus eux-mêmes.

3. Troisieme tems de la formation de ce nœud. Il faut faire passer les deux queues *g* & *d* par-dedans la boucle formée au second tems, & cela par-dessous les deux G & D que l'on veut lier ensemble, puis serrer le nœud, qui alors est achevé.

4. Premier tems de la formation du nœud à longues queues. Le fil de la main gauche G*g* doit être placé parallelement au fil *d*D de la main droite; on les a distingués l'un de l'autre par la maniere dont ils sont gravés.

5. Second tems de la formation de ce nœud. Il faut faire un anneau en-dessous avec le fil droit *d*, & un autre anneau en-dessus avec le fil gauche *g*.

6. Troisieme tems de la formation de ce nœud. Il faut passer un des deux fils en entier dans les deux anneaux, & y passer aussi le bout de l'autre fil; ainsi le fil droit D en entier & le petit bout *g* du fil gauche ont été tous deux passés en-dessous dans les anneaux de la *fig.* 5.

7. Le nœud entierement achevé, dont les différentes circonvolutions ont été serrées les unes contre les autres.

PLANCHE CXXII, *signée gggg.*

Cette Planche contient la formation du nœud par lequel les cordes du sample ou celles du rame sont attachées à leur bâton, le nœud de la charrue & celui à crémaillere.

Fig. 1. Corde de rame ou de sample ployée en deux; la longueur totale est d'environ vingt piés, ce qui donne dix piés pour la longueur des branches BA, BC.

2. Second tems de la formation de ce nœud. Il faut relever l'anse pour former une boucle dont la partie supérieure s'applique aux deux branches réunies.

3. Troisieme tems. Il faut joindre ensemble les deux côtés de la boucle.

4. Quatrieme tems. Il faut relever cette boucle & l'appliquer aux deux branches ou cordons.

5. Cinquieme tems. Il faut tirer les cordons par l'ouverture de la boucle, pour en former une autre. C'est dans cette nouvelle boucle que doit passer le bâton du rame, ou celui du sample. On serre ensuite cette boucle sur le bâton, & le nœud est achevé.

Le nœud suivant, nommé *le nœud de la charrue*, sert, au-lieu de celui dont nous venons de décrire la formation, pour attacher une corde soit au rame, soit au sample, & remplacer par ce moyen celles qu'un long service ou d'autres causes ont fait rompre.

6. Premier tems de la formation de ce nœud. Tenez le bout G de la main gauche, formez une boucle en-dessous du bout de la corde.

7. Second tems. Formez une seconde boucle encore en-dessous de la corde, ce qui se fait en la tournant ou tordant sur elle-même après avoir formé une anse.

8. Le nœud achevé, dans les deux boucles duquel passe un bâton A B, qu'on peut également supposer être celui du sample ou celui du rame décrits ci-devant.

9. Nœud à crémaillere. Ce nœud est d'une grande commodité pour pouvoir élever ou abaisser à volonté, & de la quantité qu'on veut, ce qui y est suspendu; aussi il est employé fréquemment dans la fabrique. A, partie de la corde qui est attachée à un point fixe. B, nœud pour former une boucle D; ce nœud est de l'espece de celui représenté par la *fig.* 3. de la Planche précédente; l'autre partie de la corde après avoir descendu en C pour former une boucle, remonte passer dans la boucle D; de-là elle descend en E, où elle forme une troisieme boucle, remonte ensuite & passe dans l'anse ou boucle C, redescend ensuite en F, où le bout est arrêté par un nœud coulant de l'espece de celui représenté au bas de la Planche CXIX. Il résulte de cette disposition de la corde que l'extrémité inférieure E peut s'approcher ou s'éloigner du nœud B, selon qu'on fait couler la partie du milieu CD d'un sens ou de l'autre dans les boucles où elle est passée.

PLANCHE CXXIII, *signée hhhh.*

Fabrication des lisses & le lissoir en perspective.

La vignette représente l'intérieur d'une chambre & deux ouvrieres occupées à fabriquer une lisse à nœud.

Fig. 1. Ouvriere, qui après avoir formé le nœud près la barre de bois du milieu, arrête le fil près de la barre qui est de son côté à la ficelle ou crête de la lisse, par l'opération que l'on nomme *natter*, que l'on trouvera représentée dans les Planches suivantes; la corde sur laquelle elle natte le fil de lisse chargé sur le rochet ou bobine qu'elle tient de la main droite est attachée d'un bout à une des chevilles des barres du lissoir, & de l'autre passe sur un des chevalets, d'où elle est tirée en-bas par le poids dont elle est chargée, comme on le voit dans la vignette.

2. Seconde ouvriere qui présente les mailles du bas des lisses à la premiere; elle tient de la main gauche plusieurs mailles; elle choisit de la main droite celle qu'il faut présenter ouverte, observant de les prendre de suite comme elles ont été fabriquées.

Pour former le bas des lisses, il ne faut qu'une seule ouvriere.

Bas de la Planche.

3. Lisseron d'en-haut des lisses.

4. Lisseron d'en-bas des lisses; on voit vers les extrémités de l'un & de l'autre les entailles qui servent à arrêter la ficelle ou crête des mailles supérieures & inférieures, pour qu'elles soient étendues & larges comme elles doivent l'être.

5. Le lissoir vu en perspective disposé comme il convient qu'il soit pour fabriquer le bas des lisses.

L'ourdissoir est composé d'une banque EF*ef*, de quatre piés & demi de long sur un pié de large & deux pouces d'épaisseur, entourée des quatre côtés d'un rebord d'un pouce de haut; cette banque est soutenue, à quinze pouces de hauteur, par quatre piés A, C, *a*, *c*, assemblés l'un à l'autre par des traverses, qui le sont elles-mêmes par une autre traverse D*d*.

Sur la banque s'élevent quatre piliers G, H, *g*, *h*, qui soutiennent, à dix ou onze pouces d'élévation, les deux coulisses IK, *ik*; c'est dans les rainures de ces deux pieces que coulent les regles B*b*, M*m*, H*h*, que l'on peut approcher & éloigner l'une de l'autre à volonté, & fixer où on veut, parallelement entre elles, par les chevilles de fer qui traversent les rainures des coulisses & l'extrémité des regles.

PLANCHE CXXIV, *signée iiii.*

Développemens du lissoir.

Fig. 6. Le lissoir vu en plan. EF*ef*, la banque de quatre piés & demi de long sur un pié de large. IK, *ik*, les deux coulisses, de deux piés de long & trois pouces de large chacune, percée d'une vingtaine de trous à distances égales, pour pouvoir fixer les trois regles où on veut. B*b*, regle qui doit être enfilée dans les mailles du bas des lisses. H*h*, regle qui doit être renfermée dans les mailles du haut des lisses à mesure qu'on les forme. M*m*, troisieme regle qui sert à différens usages, comme on le verra dans la suite.

Fig. 7.

Fig. 7. Coupe du liſſoir par le milieu de ſa longueur. E F, la banque d'un pié de large & deux pouces d'épaiſſeur. A C, les piés. D, coupe de la longue traverſe. G & H, deux des quatre porte-couliſſes ou piliers d'en-haut arrêtés ſur la banque par des clés qui traverſent leurs queues. I K, la couliſſe. B, M, H, coupe des trois regles.

8. Elévation géométrale du devant du liſſoir. A *a*, les piés. D *d*, longue traverſe. E *e*, banque. G *g*, les porte-couliſſes. I *i*, les couliſſes, dans les rainures deſquelles on voit une des trois regles.

PLANCHE CXXV, *ſignée kkkk.*

Formation du bas des liſſes & maniere de natter.

Fig. 1. Formation des mailles du bas des liſſes. M M, partie de la barre du milieu du liſſoir. B B, partie de la barre du bas des liſſes; l'une & l'autre deſſinées ſur une largeur moitié moindre que celle qu'elles ont effectivement. *c* 1, *d* 2, *e* 3, *f* 4, *g* 5, *h* 6, *i* 7, ſept mailles ſéparées les unes des autres entre *c*, *d*, *e*, *f*, *g*, *h*, *i*, par autant de tours du natter ſur la ficelle C O, qui a moins d'une ligne de diamètre, mais qu'on a repréſentée ici beaucoup plus groſſe, ainſi que le fil de liſſe, pour mieux diſtinguer les circonvolutions du dernier autour de la ficelle.

Premier tems de la formation de la maille. De la main gauche il faut abaiſſer une boucle *k*, dans laquelle tous les doigts de cette main ſeront paſſés; de la main droite, qui tient le rochet ſur lequel eſt le fil de liſſe, conduire ce rochet par deſſus les deux regles B & M, le paſſer deſſous la regle M, le donner à la main gauche, & le tirer avec cette main. Son fil *l m n o*, formera la nouvelle maille *k* 8, qu'il faudra ſerrer auprès des précédentes autant que le natter qui les ſépare pourra le permettre.

2. Maniere de natter, *c* 1, *d* 2, *e* 3, *f* 4, *g* 5, *h* 6, *i* 7, 8, les mêmes mailles que dans la figure précédente. Pour natter il faut former de la main gauche une boucle K comme pour former la maille; paſſer enſuite le rochet en *l* par deſſus la ficelle C O, le ramener en *m* par dedans la maille, & ſerrer du côté de *n o*. On natte ordinairement deux fois de ſuite, comme on le verra dans les Planches ſuivantes.

PLANCHE CXXVI, *ſignée llll.*

Maniere de former les liſſes à crochets.

Les mailles d'enbas étant formées comme il eſt repréſenté dans la Planche précédente, on les placera le long de la regle B B, en *a b c d e f g h i*, &c. ayant enſuite placé la regle H H du haut des liſſes à la diſtance convenable, & l'ouvriere, *fig.* 2. de la vignette, étant placée du côté des lettres *a b c d e f g h i*, & la liſſeuſe, *fig.* 1. au-devant de la regle H H, elle procédera en cette ſorte à la formation des mailles.

Fig. 3. Premier tems de la formation de la maille. A 1 *a*, B 2 *b*, C 3 *c*, trois mailles complettes ſuivies de deux natter. Pour former la quatrieme maille, la liſſeuſe fera de la main gauche une boucle D, dans laquelle tous les doigts ſeront paſſés; tenant de la main droite le rochet F, elle le conduira par deſſus la regle H H dans la maille *d* 4, qui lui eſt préſentée & tenue ouverte en E par la ſeconde ouvriere.

4. Second tems de la formation de la maille. La liſſeuſe paſſera le rochet qu'elle tient de la main droite dans la main gauche, qui le tirera par dedans la maille D, on ſerrera auprès des deux natter précédens, on nattera deux coups pour recommencer enſuite la maille ſuivante.

PLANCHE CXXVII, *ſignée mmmm.*

Cette Planche & la ſuivante appartiennent toutes deux à la fabrication des liſſes à nœuds.

Fig. 1. Premier tems de la formation de la maille. A *u* 1 *a*, B *x* 2 *b*, C *y* 3 *c*, trois mailles complettes. Pour former la maille ſuivante, après deux natter, on formera de la main gauche une boucle D, dans laquelle cette main ſera paſſée. De la main droite la liſſeuſe portera le rochet chargé du fil à liſſe D E par deſſus la barre M M du milieu, & le paſſera dans la maille 4 que la ſeconde ouvriere lui préſente & tient ouverte; après que le rochet aura paſſé dans la maille & deſſous la regle M M, il ſera reçu entre les doigts de la main gauche.

2. Second tems de la formation de la maille. La liſſeuſe ayant reçu le rochet dans ſa main gauche, elle le rendra à la main droite en retenant ſon fil pour former une boucle F. La main droite qui a reçu le rochet du côté de G, le fera paſſer par deſſus le fil D E dans la boucle F que retient la main gauche, pour être repris en I par cette même main, qui lâchera en même-tems la boucle F.

PLANCHE CXXVIII, *ſignée nnnn.*

Fig. 3. Troiſieme tems de la formation de la maille. La main gauche qui tient le rochet le fera paſſer dans la maille D vers F. On ſerrera enſuite, & le nœud *z* s'approchera de la barre du milieu M M & la boucle D de la corde à natter.

4. La maille précédente D *z* 4 *h* entiérement achevée, & le commencement du premier des deux natter qui ſuit.

PLANCHE CXXIX, *ſignée oooo.*

Liſſes à grand coliſſe.

Fig. 1. Le bas de ces liſſes ſe travaille ſur trois regles. B B, regle du bas de liſſes. M M, regle du milieu. *m m*, ſeconde regle du milieu.

Ces ſortes de liſſes ont alternativement une maille longue & une courte. A *a*, maille longue. B *b*, maille courte. C *c*, maille longue. D *d*, maille courte; les unes ſéparées des autres par deux natter ſur la ficelle O O.

2. Echantillon de liſſe à grand coliſſe entiérement achevé. Sa hauteur devroit être de ſeize pouces, mais la hauteur de la Planche ne l'a pas permis: O O, O O, les deux ficelles du haut & du bas de la liſſe. A *a*, maille longue du bas paſſée en *a* dans la maille 1 *a* du haut. B *b*, maille courte du bas paſſée en *b* dans la maille longue 2 *b* du haut. C *c*, maille longue du bas paſſée en *c* dans la maille courte 3 *c* du haut. D *d*, maille courte du bas paſſée dans la maille longue 4 *d* du haut : ainſi de ſuite alternativement.

PLANCHE CXXX, *ſignée pppp.*

Cette Planche & celles qui ſuivent repréſentent les différentes machines qui ſervent à luſtrer, calandrer, ou moirer certaines étoffes.

La Planche repréſente l'intérieur de l'attelier où eſt la calandre, compoſée principalement d'une forte table de marbre aſſiſe ſolidement, d'une table de cuivre qui double inférieurement un fort madrier de bois qui eſt chargé d'une maſſe conſidérable, & de la roue qui ſert à mettre cette maſſe en mouvement.

A B C D, un des bouts de l'établi ou maſſif de pierre dans lequel & ſur lequel la table de marbre eſt ſcellée. E F, un bout de la table de marbre qui a dix à douze piés de longueur, ſur une largeur de trois à quatre piés. H I *h*, forte table de bois ſur laquelle eſt établi le maſſif de maçonnerie H I K L *k* du poids d'environ quatre-vingts milliers. Le deſſous du madrier eſt doublé par une table de cuivre, entre laquelle & la table de marbre, on place les rouleaux 8, 9, ſur leſquels les étoffes qu'on veut calandrer ou moirer ſont roulées. Cette maſſe énorme eſt miſe en mouvement par pluſieurs hommes qui, en marchant dans la roue V X Y, font tourner l'arbre P Q R S de cette roue, ſur lequel

s'enveloppe d'un côté & se développe de l'autre deux cables arrêtés aux deux bouts de la masse par des treuils.

Le pivot S de l'arbre est soutenu par le poinçon d'une ferme de charpente, dont on voit en T le bout d'une des jambes de force & celui de l'entrait; l'autre pivot roule dans un trou pratiqué au poteau montant ÆZ, affermi vers le haut par une des poutres du plancher. A ce poteau tient le valet *n*, avec lequel & la coquille *m*, on met les rouleaux dans la situation verticale pour dérouler commodément l'étoffe dont ils sont entourés.

Entre ce poteau & la calandre est une fosse *efg*, d'environ un pié de profondeur, dans laquelle l'ouvrier descend pour être plus à portée d'agir & de châtier les rouleaux. Au-devant de la table de marbre est une tablette *cd* plus basse qu'elle d'environ dix pouces, sur laquelle le calandreur place les rouleaux 10 & 11, pour les substituer l'un après l'autre à ceux qui sont entre les deux tables. 10, rouleau nud. 11, rouleau chargé d'une piece d'étoffe, & d'un foureau qui l'environne.

Fig. 1. Ouvrier qui roule une piece d'étoffe sur le rouleau AB. La piece d'étoffe GH est pliée en zigzag sur un ais posé par terre; elle monte en CD sur le bord de la table, où elle est attirée par la rotation du rouleau.

2. Calandreur qui châtie un rouleau en le frappant avec une masse de bois pour le remettre dans la direction perpendiculaire à la longueur de la calandre, & par ce moyen ramener la masse lorsqu'elle s'est dérangée.

PLANCHE CXXXI, *signée qqqq.*

Maniere de plier les étoffes qui doivent être moirées, & développement & usage du valet.

Fig. 1. La piece d'étoffe qu'on suppose pour exemple un gros-de-Tours rayé, pliée en deux sur la largeur, ensorte que les lisieres D*a*A, D*a*C soient appliquées l'une sur l'autre, & le milieu de l'étoffe en B, 1, 2, 3, E.

2. Maniere de plier l'étoffe préparée comme la figure précédente l'indique pour être moirée. AA, BB, les bouts du rouleau. *yz*, les lisieres du fourreau Y*yz*Z, qui accompagnent l'étoffe. AC, les deux coins ou bouts des lisieres appliqués l'un sur l'autre comme dans la figure précédente. B 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10, *&c.* le pli du milieu de l'étoffe de la figure précédente, plié en zig zag sur elle-même, & roulée en cet état avec le fourreau.

3. Usage du valet appliqué au poteau ÆZ, Planche précédente. Æ, partie inférieure du poteau auquel sont attachées les deux coulisses 1, 3 : 2, 4, entre lesquelles le valet peut glisser de haut en bas, pour que son œil N puisse emboîter le pivot A du rouleau; l'autre pivot B repose sur la coquille M.

4. Le valet séparé de ses coulisses vu en perspective. N, œil du valet. OP, piece coulante; ses languettes sont reçues dans les rainures des coulisses.

5. Le valet vu en plan. 1 & 2, les languettes.

PLANCHE CXXXII, *signée rrrr.*

Calandre royale ou Calandre angloise.

A*a*B*b*, la table inférieure de la calandre; elle est de marbre. CD*cd*, table de cuivre entre les deux plans inclinés. FE*e*, forte table de bois doublée inférieurement d'une table de cuivre. HIKL*hkl*, masse pesante qui pose sur la table. 8 & 9, rouleaux entre les deux tables.

AA, CC : BB, DD, poteaux montans affermis sous les poutres du plancher dans lesquels sont les poulies de renvoi des cordes qui font mouvoir la masse. M, treuil servant à bander une des cordes; cette corde après avoir passé sur la poulie N de la masse, vient passer sur la poulie O, de-là sur la poulie P de la masse, revient ensuite passer sur la poulie Q, de-là par R sur le tambour S.

T, Second treuil pour bander l'autre corde, qui de-là vient passer sur la poulie V de la masse, retourne ensuite passer sur la poulie X, revient passer sur la poulie Y de la masse, & de-là va s'enrouler sur le tambour inférieur Z de l'arbre vertical ŒÆ. Ce tambour est placé au-dessous du plancher sur lequel marchent circulairement ceux qui font mouvoir la calandre. On a fracturé ce plancher pour laisser voir le tambour inférieur & le pivot de l'arbre vertical.

PLANCHE CXXXIII, *signée ssss.*

Plan de la machine servant à cylindrer les étoffes.

Cette machine est composée de deux rouleaux disposés horizontalement l'un au-dessus de l'autre; l'inférieur est de bois & est massif; le supérieur est de cuivre & est percé pour recevoir des barres de fer rougies au feu, lesquelles lui communiquent un degré de chaleur convenable.

Les rouleaux sont comprimés l'un contre l'autre au moyen de plusieurs leviers, dont on verra la disposition dans la Planche suivante, & c'est le rouleau inférieur qui est mobile, & peut s'éloigner ou s'approcher du rouleau supérieur.

Le rouleau de cuivre est garni à chacune de ses extrémités d'une roue dentée, à laquelle le mouvement est communiqué par une lanterne; ces lanternes sont fixées sur l'axe de la manivelle, par le moyen de laquelle on met la machine en mouvement.

ADE, axe de la manivelle. BC, manivelle garnie d'un rouleau de bois qui sert de poignée; près du pivot A est un volant pour rendre uniforme la vitesse imprimée à la manivelle. DE, les deux lanternes qui engrennent dans les roues fixées aux extrémités du cylindre de cuivre, dont F & G sont les tourillons. *ff gg*, le cylindre de bois. HI, extrémités du sommier sur lequel portent les appuis des tourillons du rouleau inférieur. KL, barre de fer qui traverse deux des quatre montans entre lesquels les rouleaux sont placés; les extrémités de cette barre servent de point d'appui ou d'hipomoclion au levier inférieur KHO, & à un autre levier semblable qui est caché par le levier supérieur PQ. Ces leviers, qui sont du second genre, sont placés au-dessous du rez-de-chaussée. MN, autre barre de fer posée sur les chapeaux qui assemblent les quatre montans; les extrémités de cette barre servent d'appui au levier supérieur PNQ, & à un autre levier semblable dont on voit seulement l'extrémité en R. Ces leviers, qui sont du premier genre, tirent les leviers inférieurs par des chaînes ou tirans de fer clavetées en-dessus des leviers supérieurs, comme on le voit en P, & en-dessous des leviers inférieurs comme on le voit en O; chacun des leviers supérieurs est chargé en Q & R, extrémité de leur plus long bras, d'un poids suffisant pour opérer la compression des cylindres. S & T, deux poulies sur lesquelles passent les cordes qui sont attachées aux leviers & vont s'enrouler sur le treuil XY, qui est supporté par les chapeaux. Les chapeaux sont supportés dans leur milieu par les montans de la machine & par leurs extrémités par les murailles de l'attelier dans lesquelles ils sont scellés. V, roue ou poulie qui reçoit une corde sans-fin, par le moyen de laquelle on releve les leviers lorsqu'on veut desserrer les cylindres. Z*z*, rouleau sur lequel la piece d'étoffe est roulée, & de dessus lequel elle sort pour passer entre les cylindres.

PLANCHE CXXXIV, *signée tttt.*

Elévation latérale de la machine servant à cylindrer les etoffes.

aa, *a* : *bb*, *b*, les deux montans de l'un des côtés de la machine; ces montans sont assemblés l'un à l'autre à leur partie supérieure par deux entretoises *cc*, *dd*, enbrevées dans les montans que le chapeau *ee* recouvre & contient dans la situation verticale. Aux parties inférieures des montans sont des rainures 3, 4 : 3, 4, qui reçoivent les languettes du support du tourillon *f*; les supports reposent sur le sommier H, à la partie inférieure duquel sont des pieces de fer 5, qui appuient en 5 sur les leviers inférieurs K*oo*, qui

ſont du ſecond genre, ainſi qu'il a été dit ci-devant. K, extrémité de la barre de fer qui ſert d'appui aux leviers inférieurs. O *oo*, tirant ou chaîne de fer, par le moyen de laquelle le levier ſupérieur O R tire le levier inférieur; cette chaîne eſt clavetée en-deſſous du levier inférieur & en-deſſus du levier ſupérieur. M, extrémité de la barre de fer qui ſert de point d'appui aux leviers ſupérieurs; le deſſus eſt un peu arrondi au point 6, & le levier eſt un peu entaillé en cette partie pour l'empêcher de gliſſer ſur ſon appui.

Les extrémités R des leviers ſupérieurs ſont chargés par des poids *r*, que l'on augmente à diſcrétion. La corde qui ſuſpend les poids, après avoir entouré l'extrémité du levier, va paſſer ſur la poulie T, & de-là va s'enrouler ſur le treuil Y, que l'on fait tourner pour relever les leviers au moyen de la corde ſans-fin V *u*, *u u*, qui eſt reçue dans la cavité de la roue-poulie fixée ſur le milieu du treuil.

F, le cylindre de cuivre, dont les colets ſont terminés en octogone, pour recevoir une roue dentée. Cette roue eſt menée par la lanterne E fixée ſur l'axe de la manivelle. C, poignée de la manivelle, du centre de laquelle partent les quatre bras terminés par des boules de plomb, qui compoſent le volant: trois de ces quatre boules, de forme lenticulaire, ſont viſibles; la quatrieme eſt cachée par les montans de la machine. 2, 2, vis à pitons qui fixent le collier qui ſuſpend le rouleau ſupérieur à l'entre-toiſe *d d*. Au-devant de la machine eſt le rouleau *z*, chargé de la piece d'étoffe que l'on veut cylindrer.

L'analogie de cette machine eſt facile à trouver en multipliant par ordre les analogies particulieres de chaque levier; ainſi l'effort du poid *r* eſt à l'effort qui ſe fait en O, comme M O eſt à M R, le levier étant du premier genre. L'effort fait en O eſt le même que celui fait en *o o*, extrémité du levier inférieur K *o o*, qui eſt du ſecond genre; & par la nature de ce levier, on aura que l'effort fait en *o o*, eſt à celui fait en H, comme K H eſt à K *oo*. Voici donc les deux analogies ou proportions, nommant *r* le poids ſuſpendu à l'extrémité R du levier ſupérieur, & O, l'effort de ce poids réduit à l'extrémité ſupérieure du tirant vertical O *o o*, qui unit les deux leviers, & H, l'effort fait en H pour comprimer les cylindres, le premier levier donne cette proportion,

$$r . O :: MO . MR$$

Le ſecond levier donne celle-ci,

$$O . H :: KH . Koo$$

multipliant par ordre & diviſant les deux premiers termes par O, on aura

$$r . H :: MO \times KH . MR \times Koo$$

proportion qui exprime le rapport de la puiſſance *r*, à l'effort fait en H; effort qui eſt la meſure de la compreſſion des cylindres.

Dans les figures les diſtances M O & K H, ſont chacunes de 13 pouces & demi, le bras de levier M R a 2 toiſes 1 pied 6 pouces = 162 pouces, & le levier inférieur K *o o*, 1 toiſe 2 pieds 5 pouces = 101 pouces. Subſtituant donc ces valeurs dans la proportion précédente, elle deviendra $r . H :: 13\frac{1}{2} \times 13\frac{1}{2} . 162 \times 101$, d'où on tire que le poids *r* eſt à l'effort fait en H, comme $182\frac{1}{4} . 16362$. Diviſant le conſéquent de ce rapport par ſon antécédent, on aura celui de l'unité 1 à $89\frac{167}{729}$: rapport qui ne differe que très-peu de celui d'1 à 90; prenant donc ce dernier rapport, la proportion ci-deſſus deviendra celle-ci $r . H :: 1 . 90$, par laquelle on voit que ſi le poids *r* eſt de 1000 livres, la force avec laquelle les cylindres ſont comprimés ſera de quatre-vingt-dix milliers.

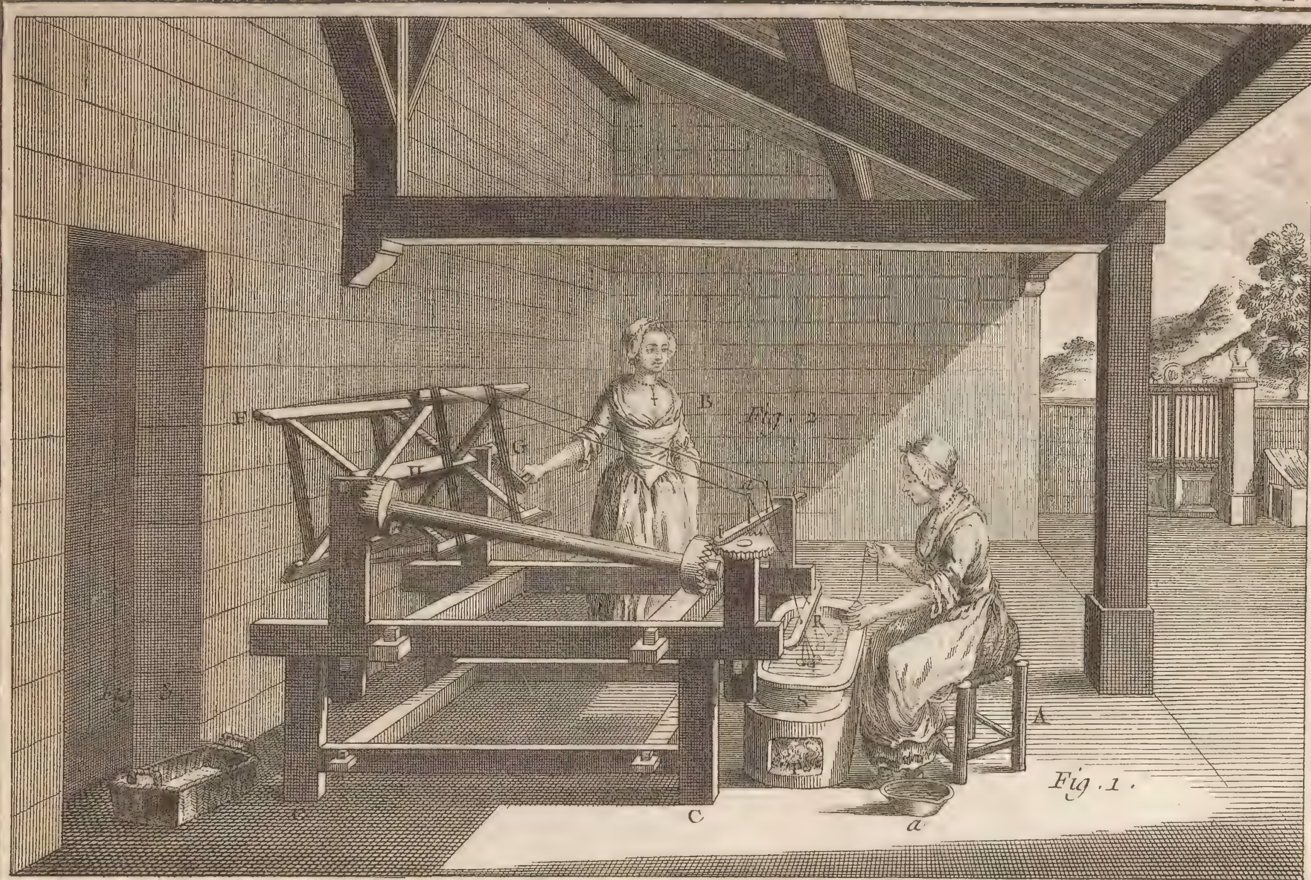
PLANCHE CXXXV, *ſignée uuuu.*

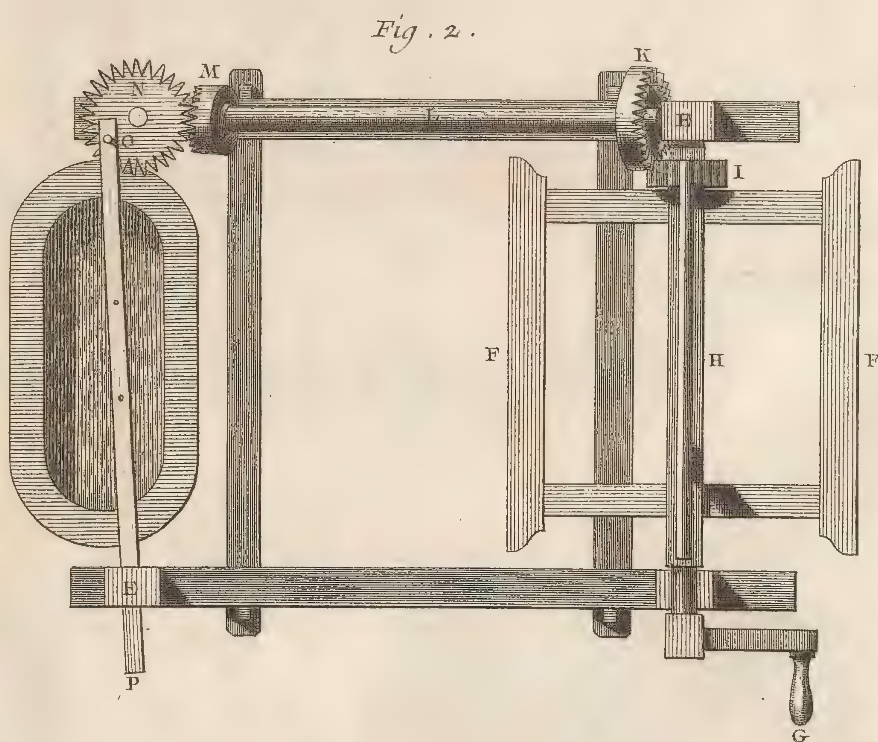
Fig. 1. Elévation antérieure de la machine à cylindrer les étoffes. *a a*, *a* : *a a*, *a*, montans antérieurs ſignalés des mêmes lettres dans les Planches précédentes. K L, barre de fer qui traverſe ces montans & ſert d'hipomoclion ou point d'appui aux leviers inférieurs. *k* & *l*, extrémités des leviers inférieurs placés au-deſſous du rez-de-chauſſée où ils ſont recouverts de planches. H I, ſommier qui ſoutient les ſupports des tourillons du cylindre de bois *f g*. E, D, lanternes qui communiquent le mouvement aux roues dentées qui terminent le cylindre de cuivre F G. Entre la machine & la muraille, on voit la manivelle A B C D, réunie en D à l'axe commun des deux lanternes. A, pivot de la manivelle, près duquel eſt fixé le volant. *e*, *e*, chapeaux qui aſſemblent les montans & les contiennent dans la ſituation verticale. M N, barre de fer qui ſert de point d'appui aux leviers ſuperieurs. O, P, extrémité des leviers ſupérieurs au-deſſus deſquels on voit les clavettes qui fixent les tirans.

2. Elévation perſpective d'un des deux ſupports des tourillons du cylindre inférieur & d'une partie du ſommier auquel ils ſont aſſemblés, on voit dans cette figure les languettes qui coulent dans les rainures des montans.

3. Elévation d'une partie de la roue & du cylindre de cuivre, pour faire voir comment la roue eſt aſſemblée ſur le tourillon du cylindre: ce tourillon eſt de forme octogone dans la partie qui reçoit la roue. F, ouverture par laquelle on introduit les barres de fer rougies ſur un fourneau à grille, où elles ſont chauffées avec du charbon; cette figure, ainſi que la ſuivante, ſont deſſinées ſur une échelle double.

4. Autre maniere de conſtruire le cylindre. Il a quatre trous dans leſquels on introduit des barres d'une groſſeur convenable. Cette conſtruction procure l'avantage d'avoir des tourillons de fer & d'un plus petit diametre; ce qui diminue conſidérablement les frottemens.





Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie, Tirage de la Soie et Plan du Tour de Piémont. A

Fig. 2. Bis.

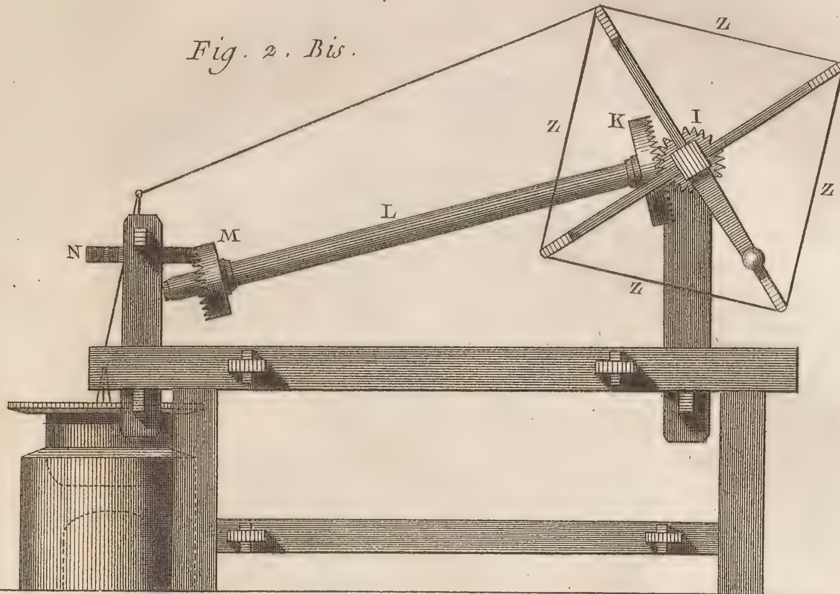


Fig. 3.

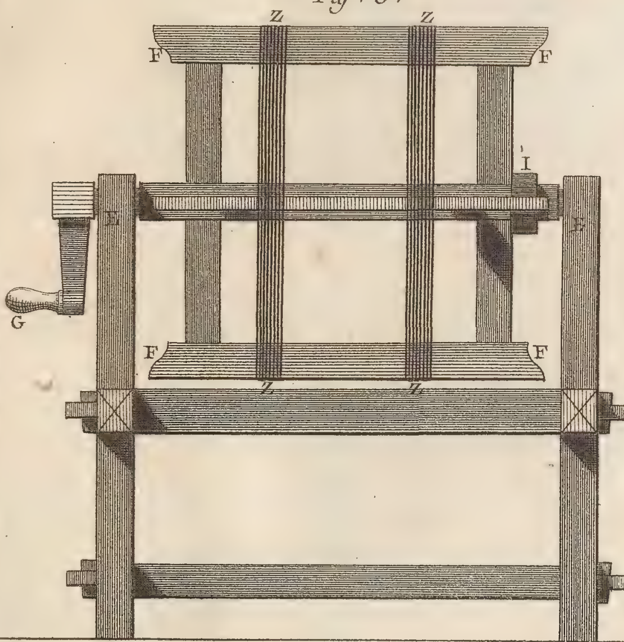


Fig. 4.

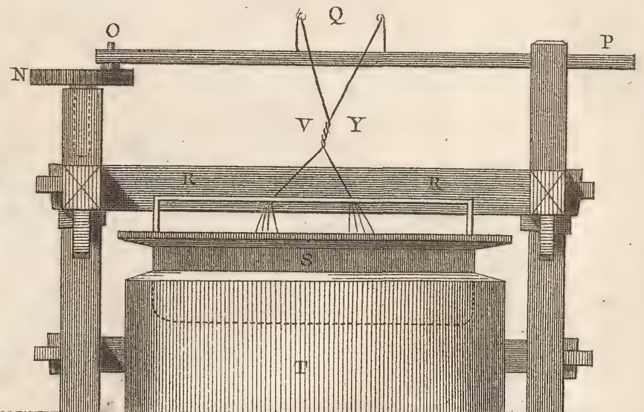


Fig. 5.

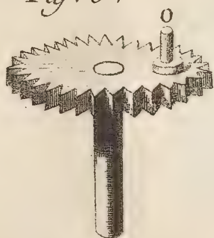
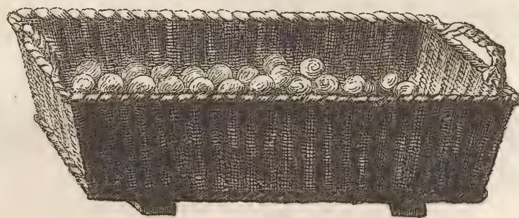
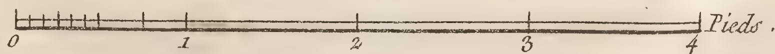


Fig. 6.







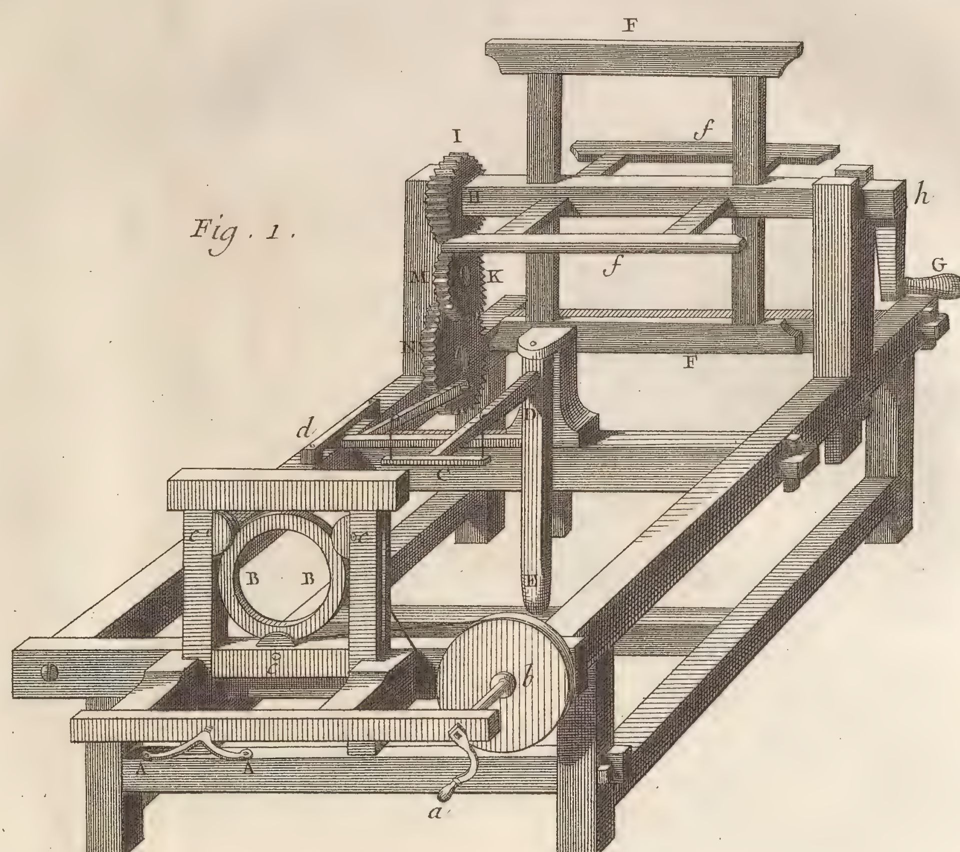


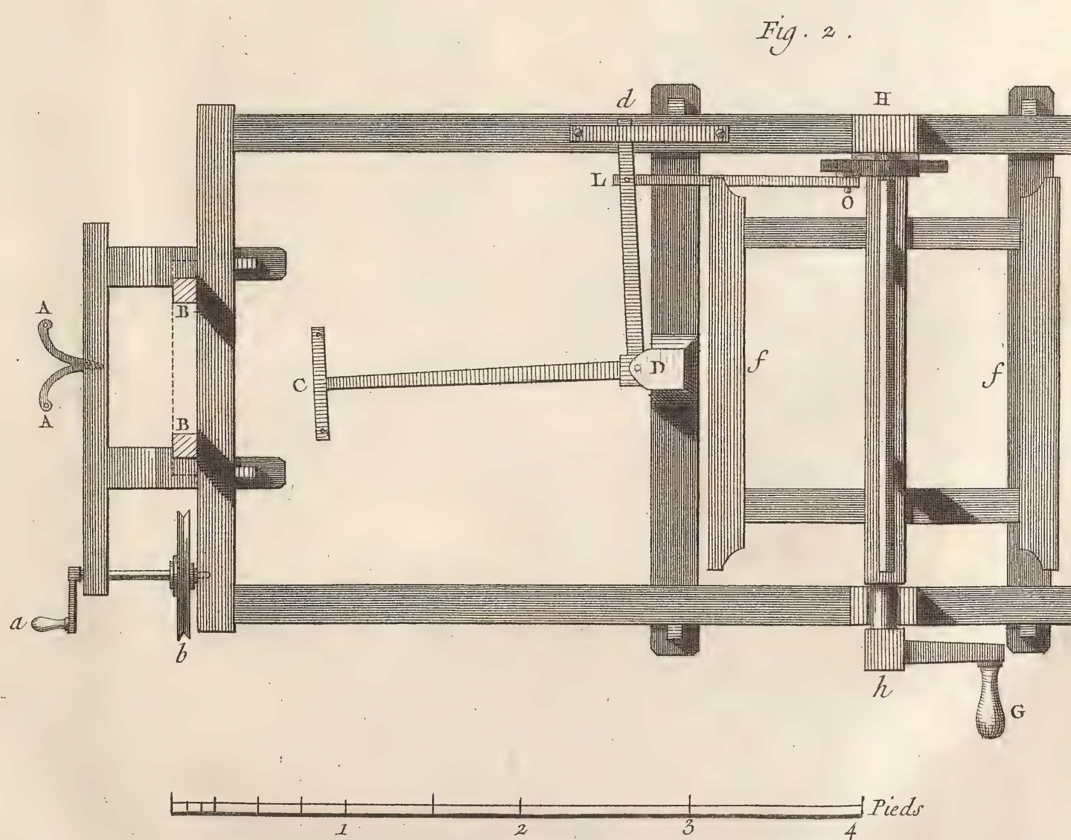
Goussier Del.

Benard Fecit.

Soierie, Développements du Tour de Piémont.

B



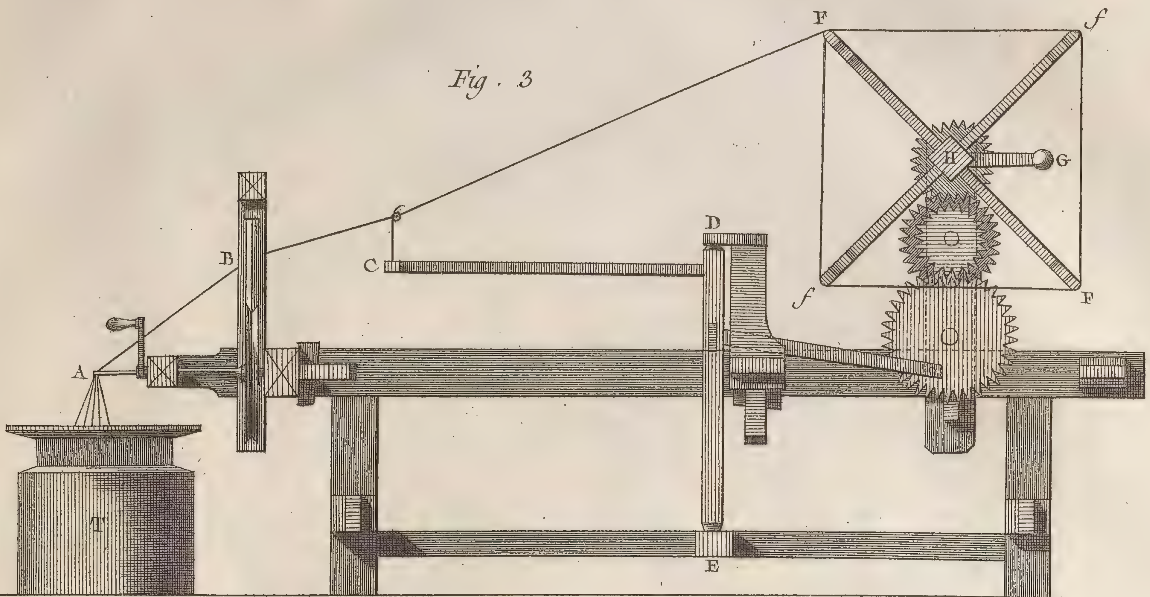


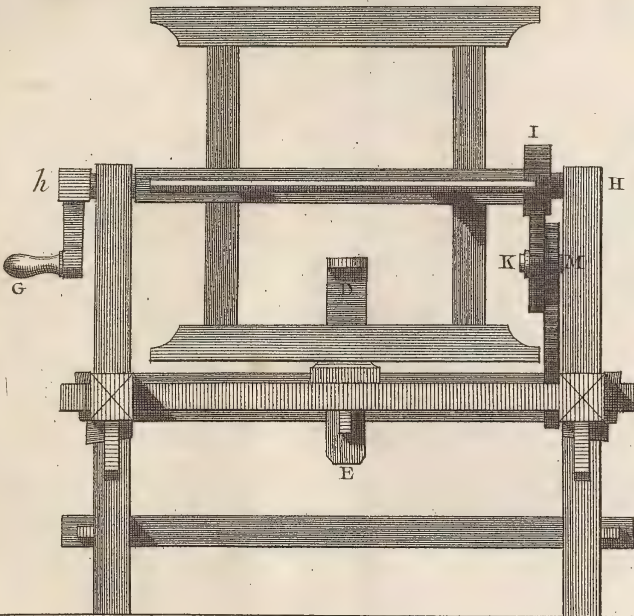
Goussier Del.

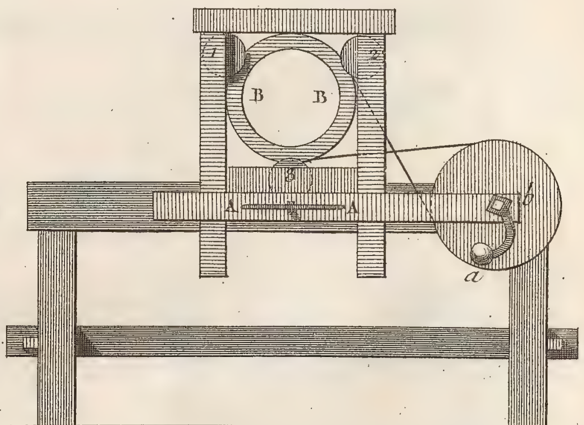
Benard Fecit.

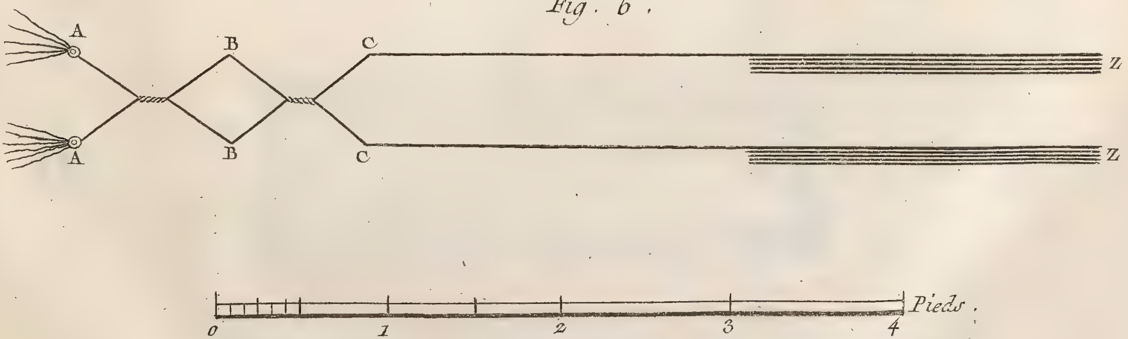
Soierie, Tour de Mr. de Vaucanson.

C









Pieds.
0 1 2 3 4

Goussier Del. Benard Fecit

Soierie, Développemens du Tour de M.r de Vaucanson.



Fig. 7.

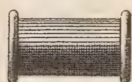


Fig. 5.

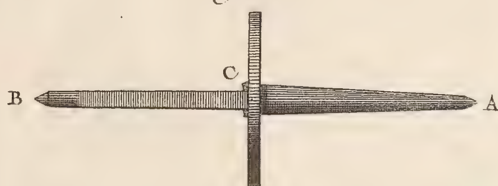


Fig. 6.

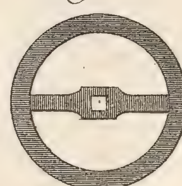


Fig. 4.

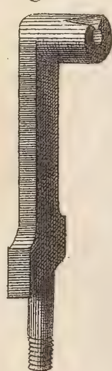


Fig. 2

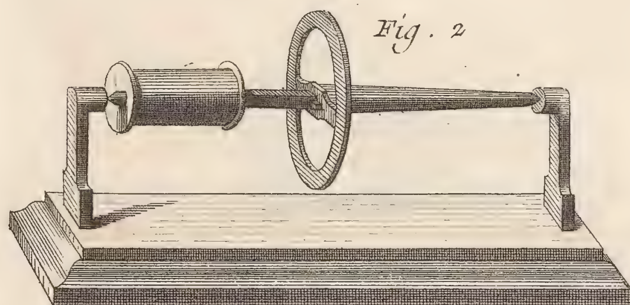
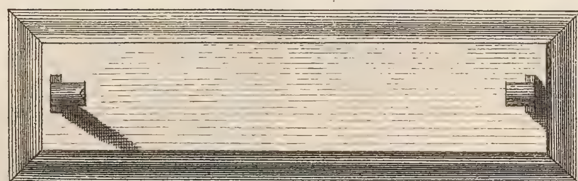


Fig. 3.



Fig. 1.



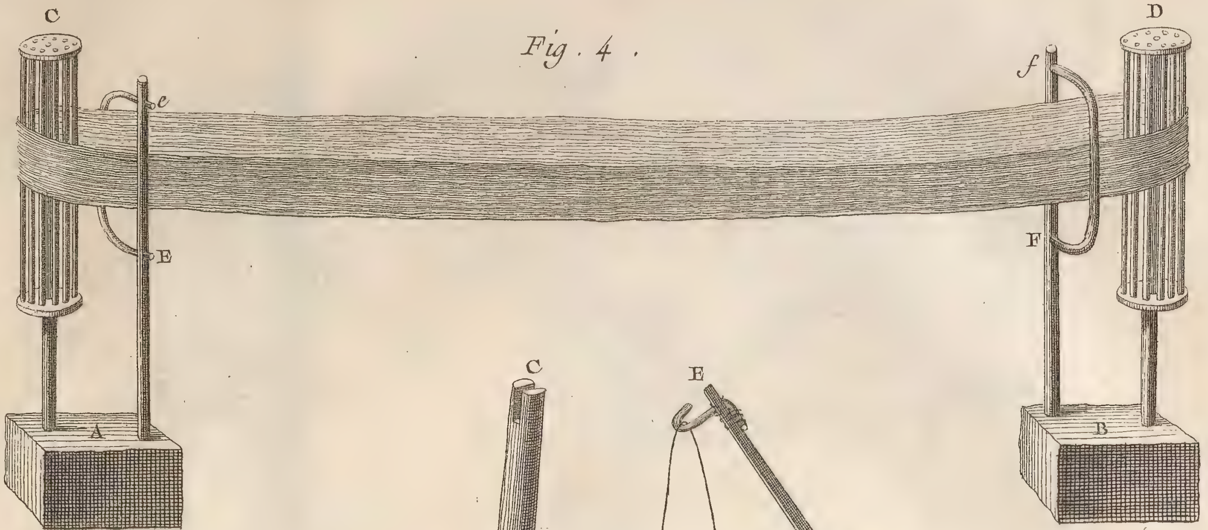


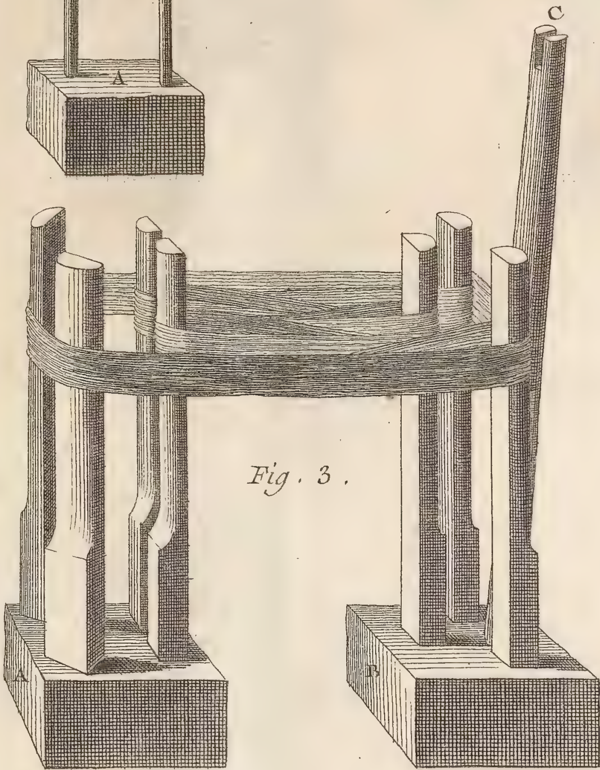
Goussier Del.

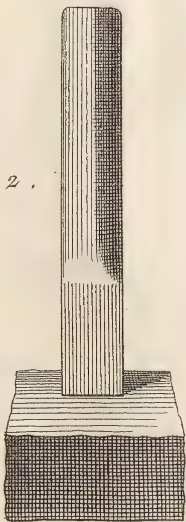
Benard Fecit.

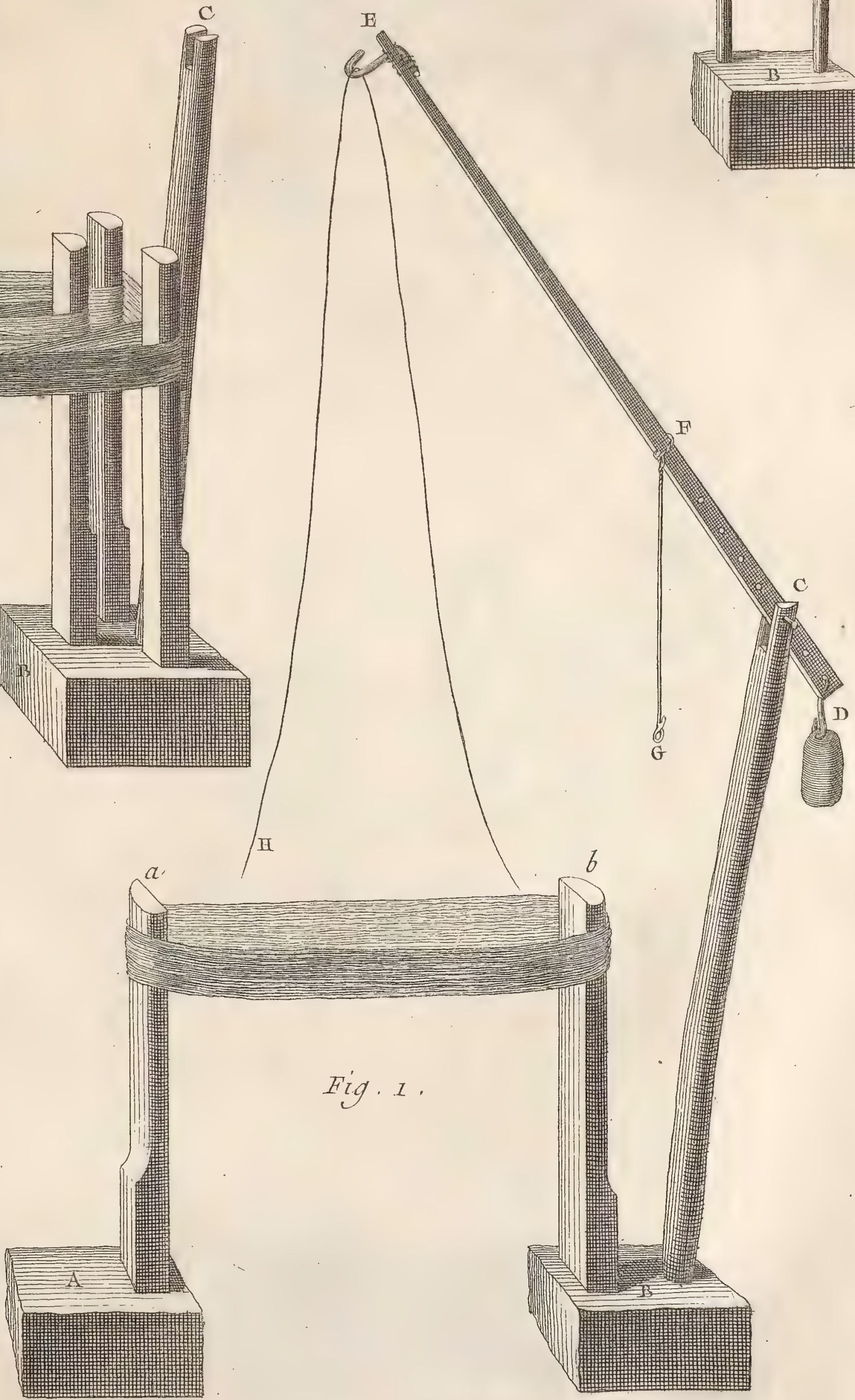
Soierie, Dévidage de la Soie sur le Tour d'Espagne, Doublage et développement de l'Escaladou.

E





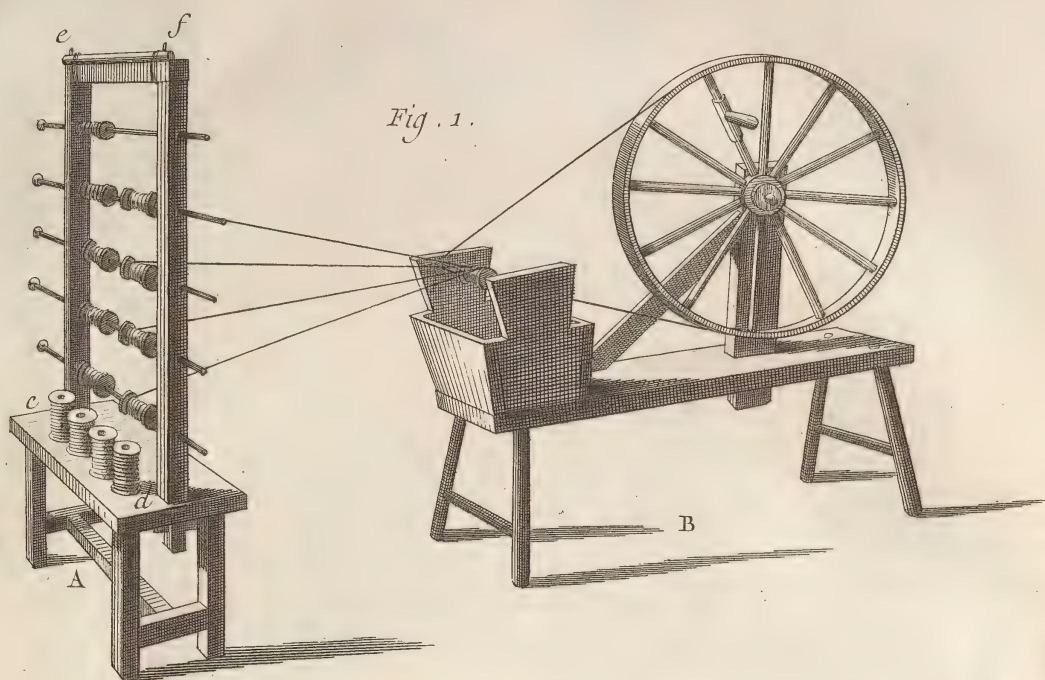


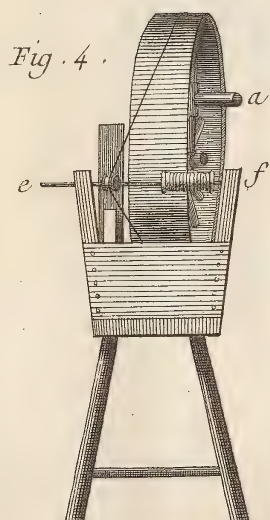


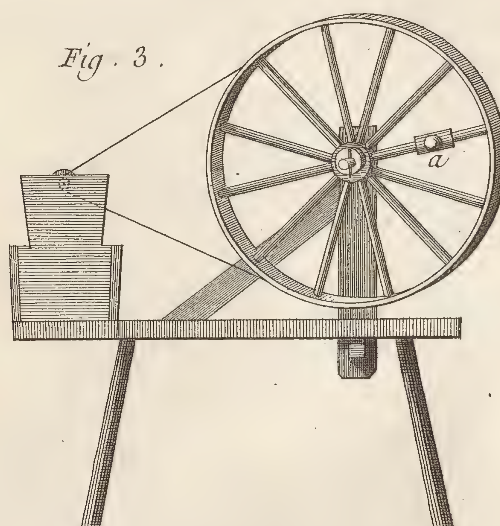
0 1 2 3 4 Pieds.

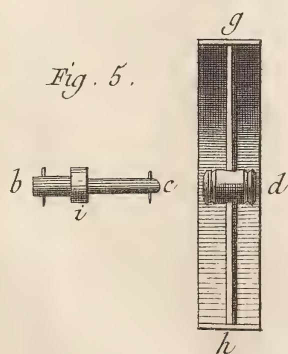
Goussier Del. Benard Fecit.

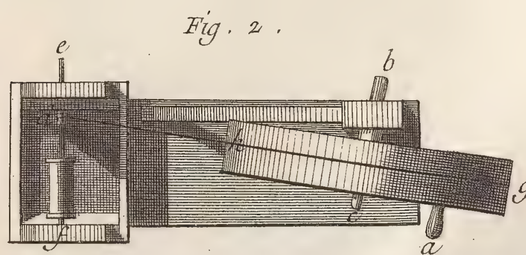
Soierie, Dévidage de la Soie, Tour d'Espagne, Campanes &c. F







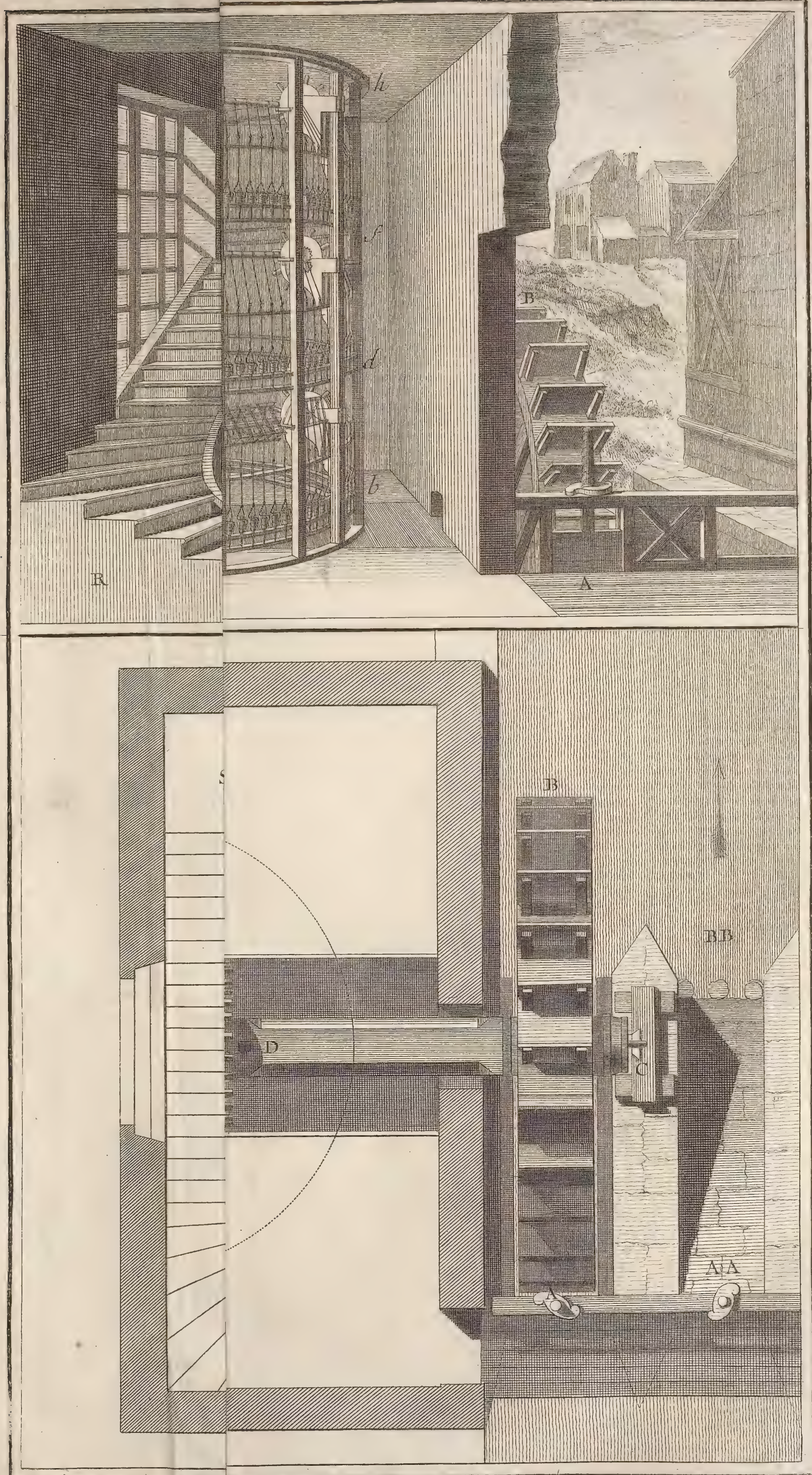




0 1 2 3 4 Pieds.

Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie, Doublage des Soies, Construction du Rouet. G

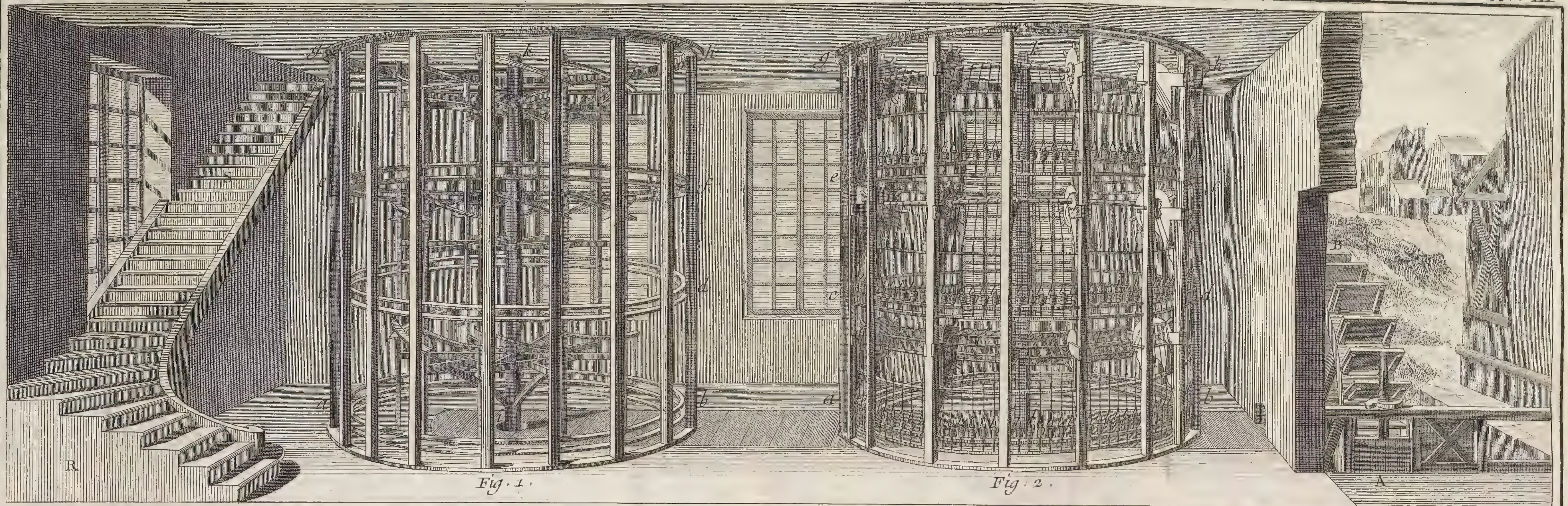


Goussier Del.

Benard Fecit.

…essous du Rez de Chaussée.

H



S

O
G
E
BB
B
Q
N
L
K
I
D
C
P
H
F
AA
R

Echelle de 4 Toises.

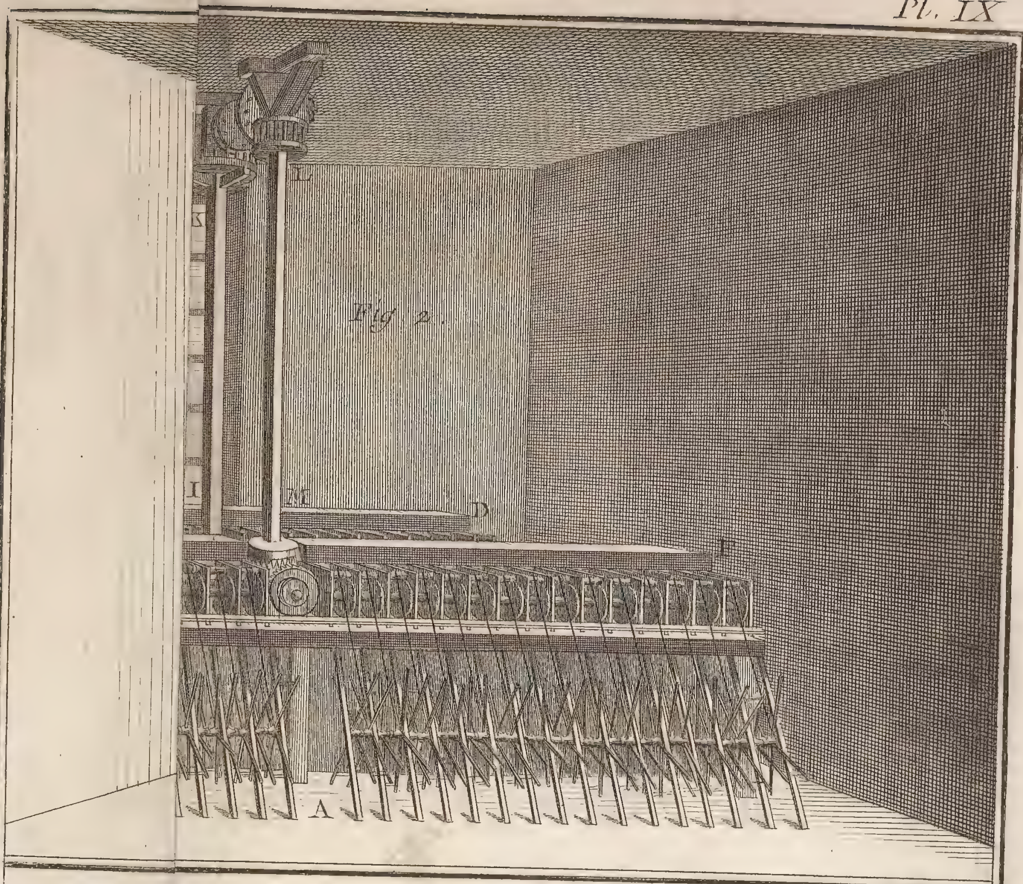
0 1 2 3 4 5 6 P.

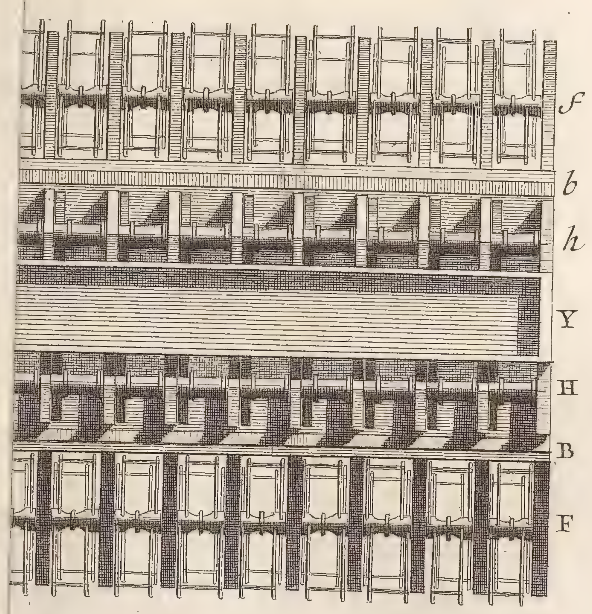
1 2 3 4

Goussier Del.

Benard Fecit.

Soierie, Moulins de Piédmont en Perspective, et Plan de la Mécanique audessous du Rez de Chaussée.





Pieds
12

Goussier Del. Benard Fecit

Moulins representés cy devant

I

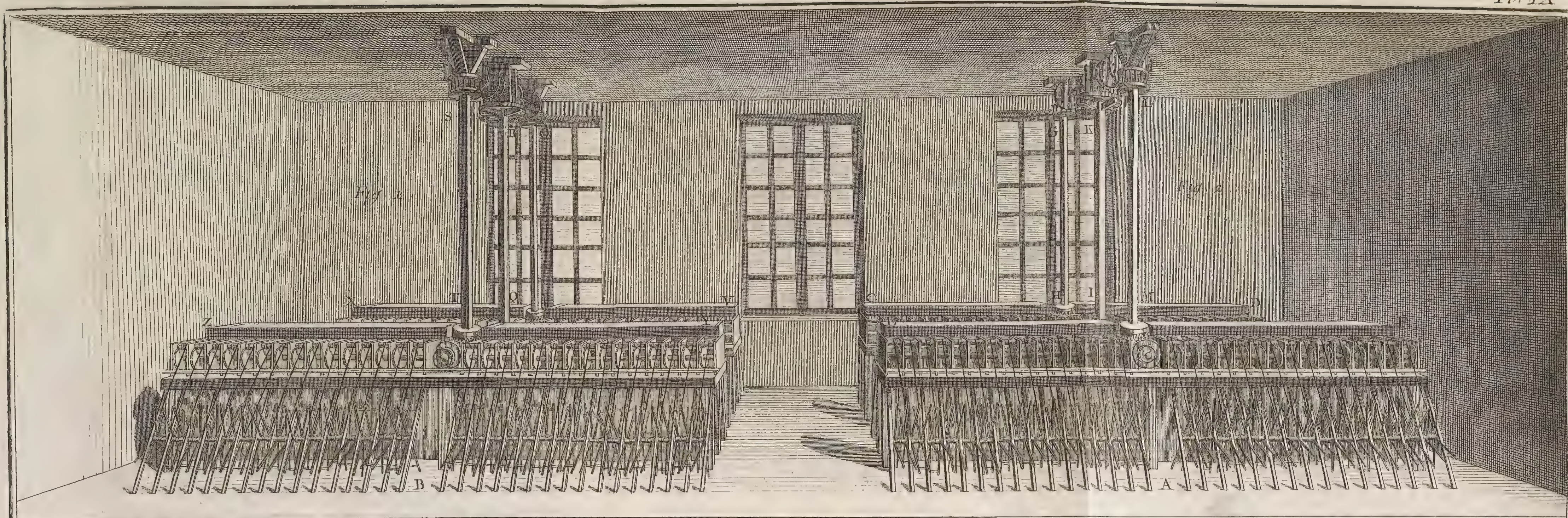
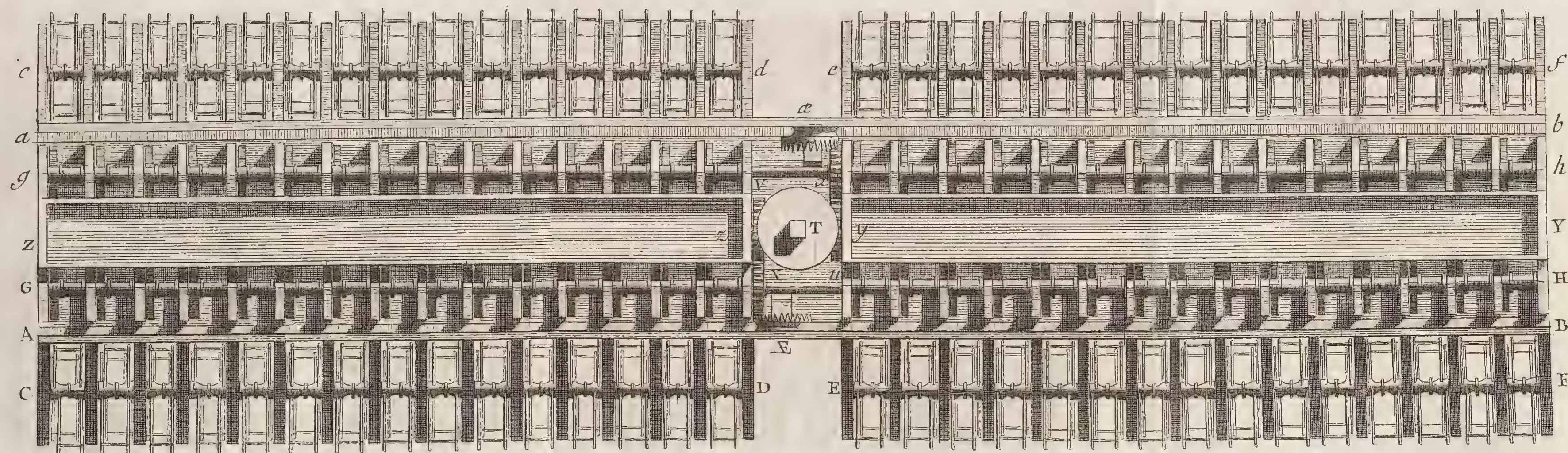
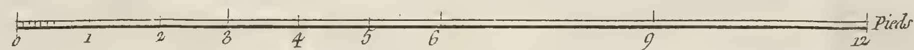


Fig. 3



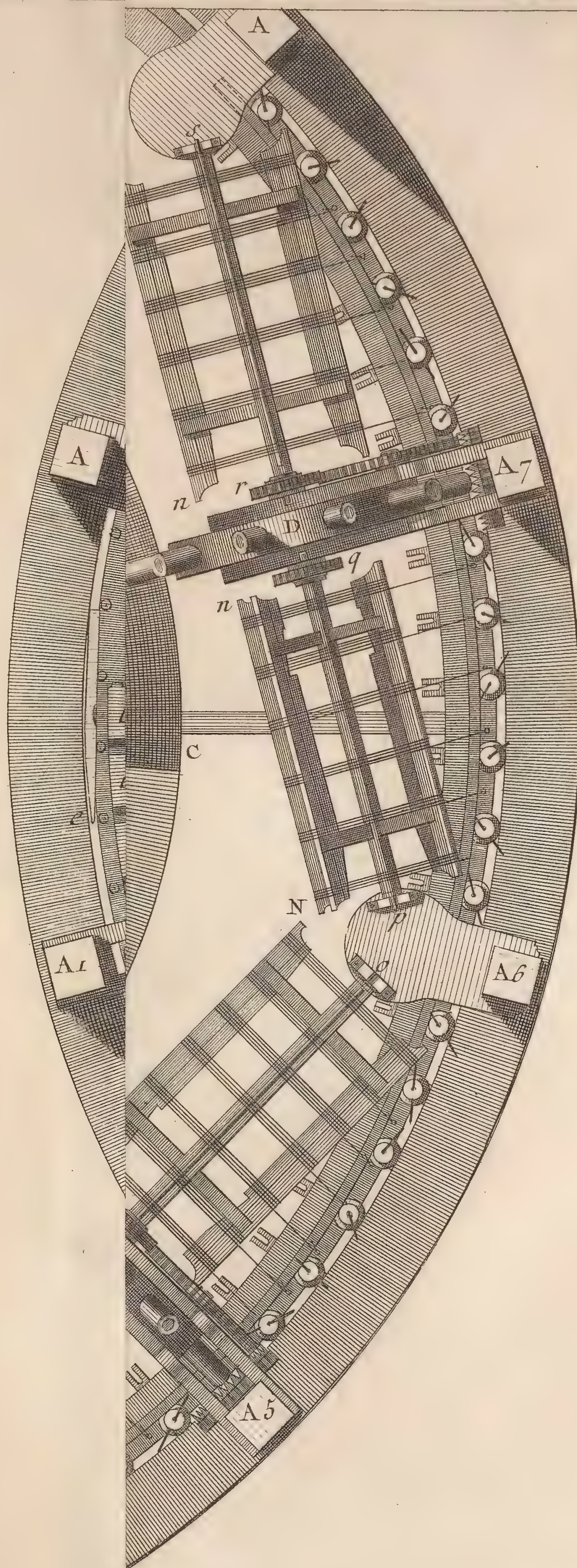


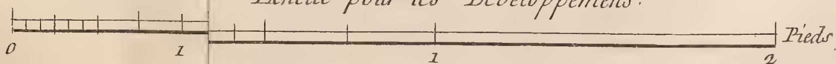
Goussier Del.

Benard Fecit

I

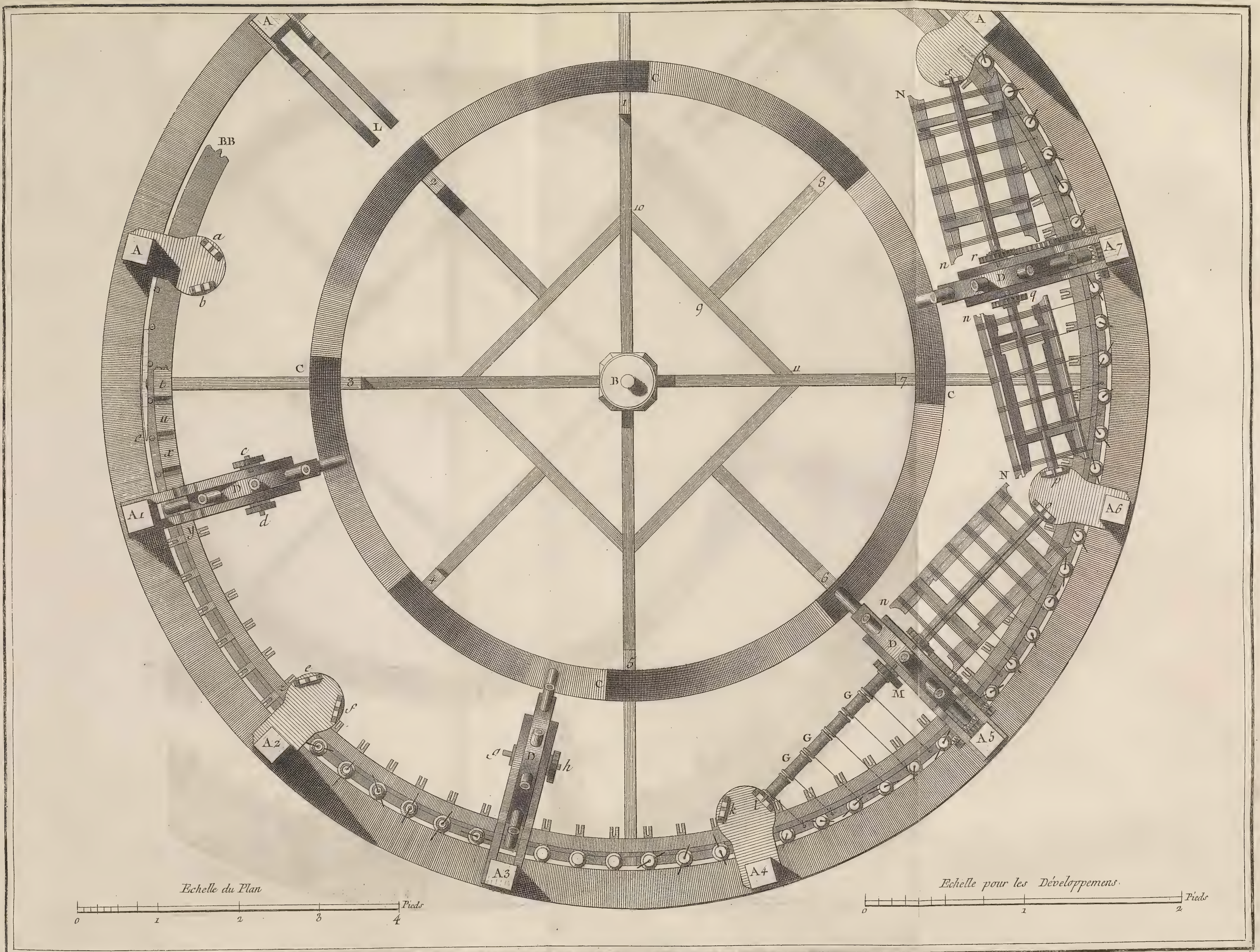
Soierie, Elévation perspective d'un grand Dévidage placé au dessus des Moulins representés cy devant





Goussier Del.

Benard Fecit.

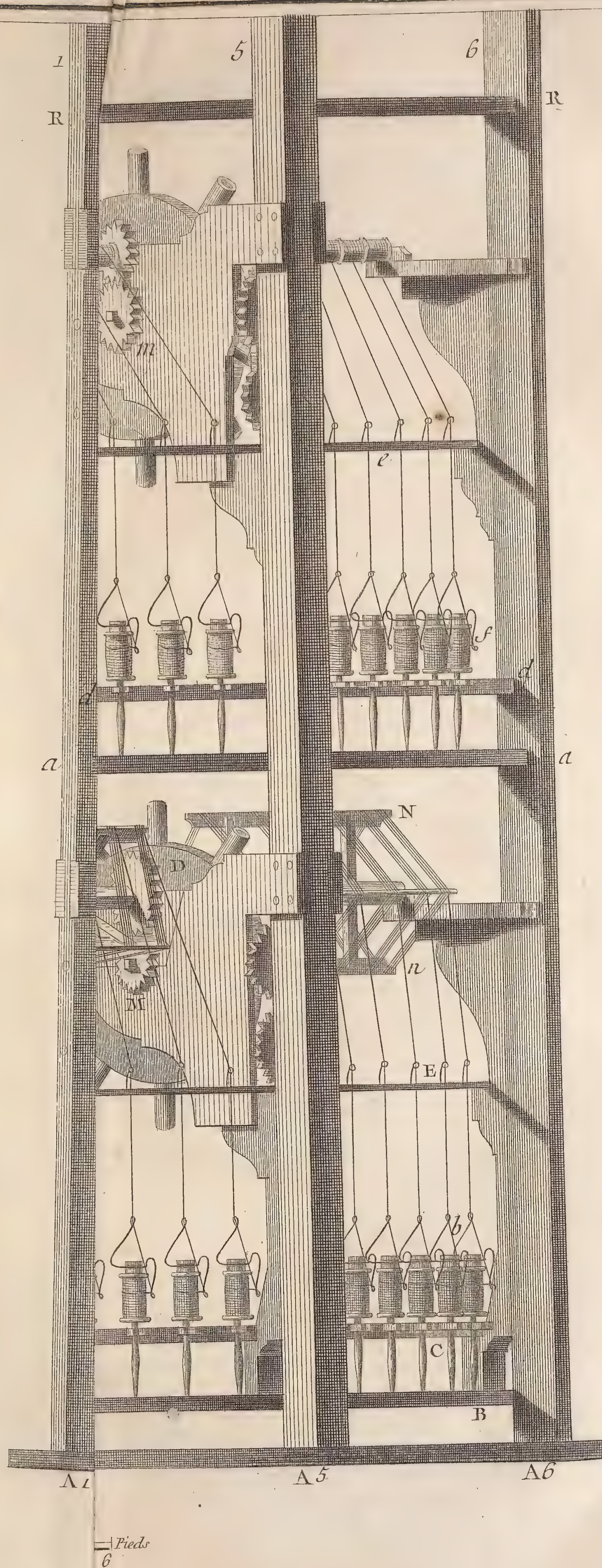


Goussier Del.

Benard Fecit.

K

Soierie, Plan du Moulin de Piémont, à Strafins pour Organsiner les Soies.

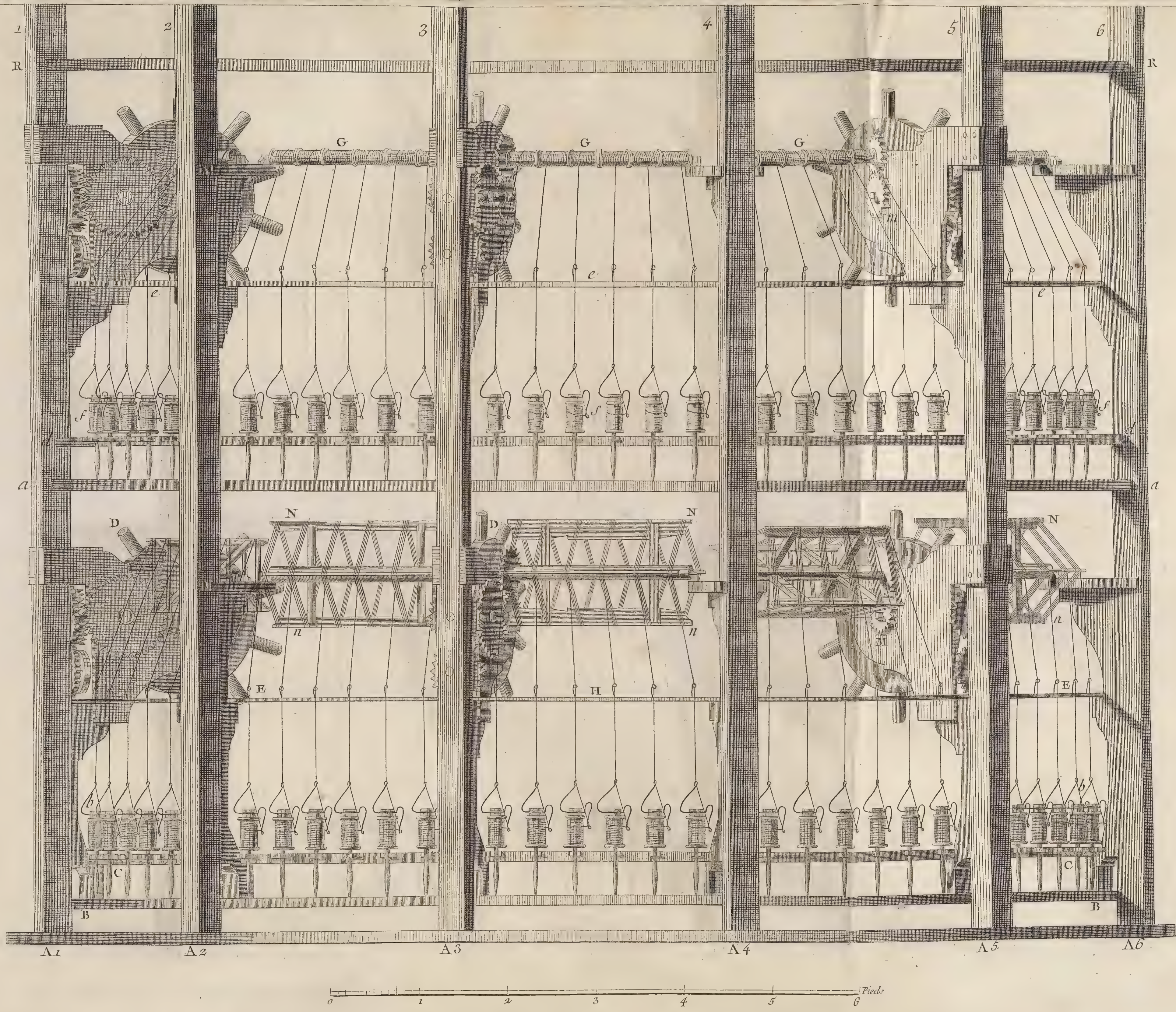


Goussier Del.

Benard Fecit.

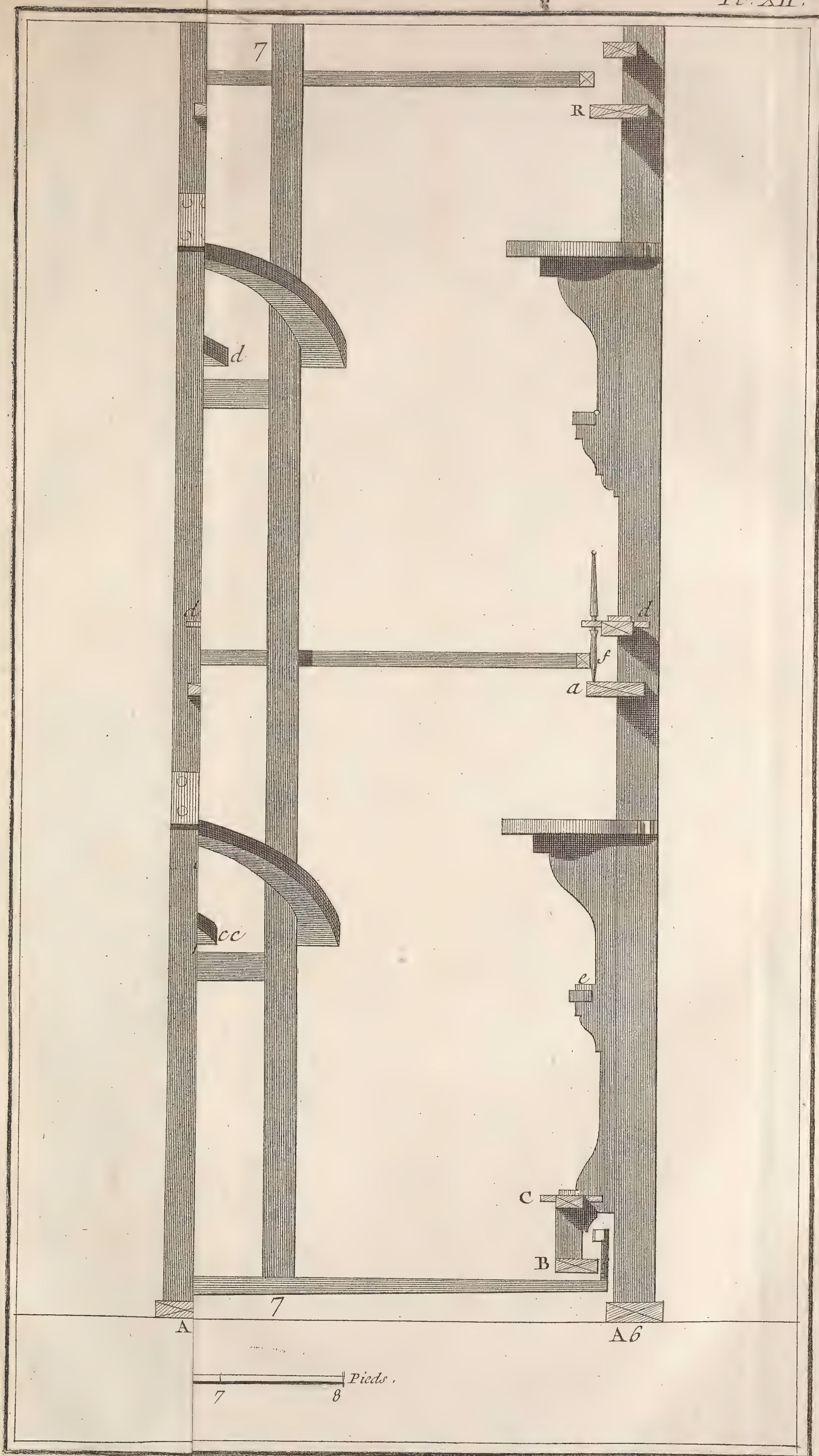
L

Organsiner les Soies.



Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie, Elévation Géométralle du Moulin de Piémont, pour Organsiner les Soies.

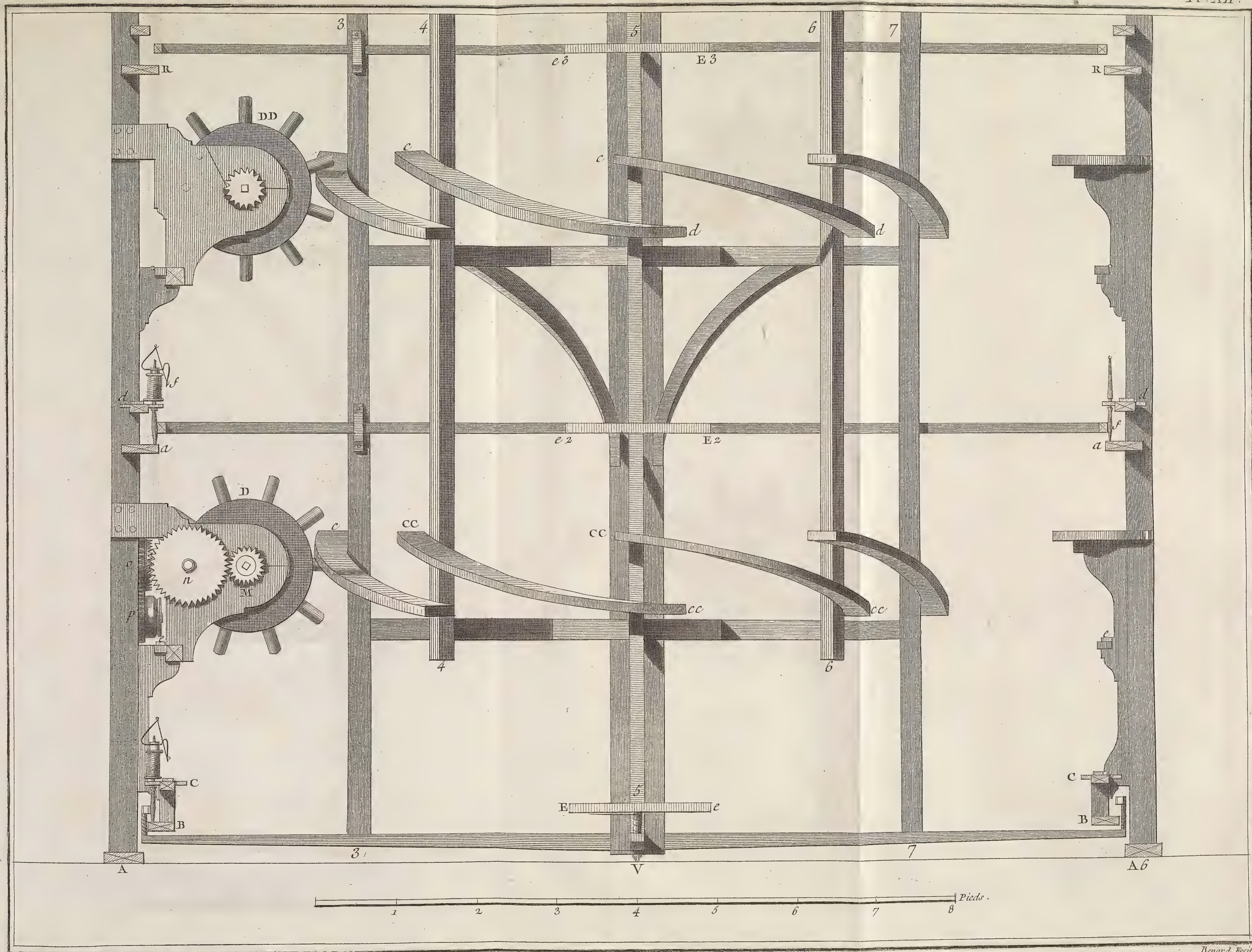


Goussier Del.

Benard Fecit.

rne qui est dans l'Intérieur.

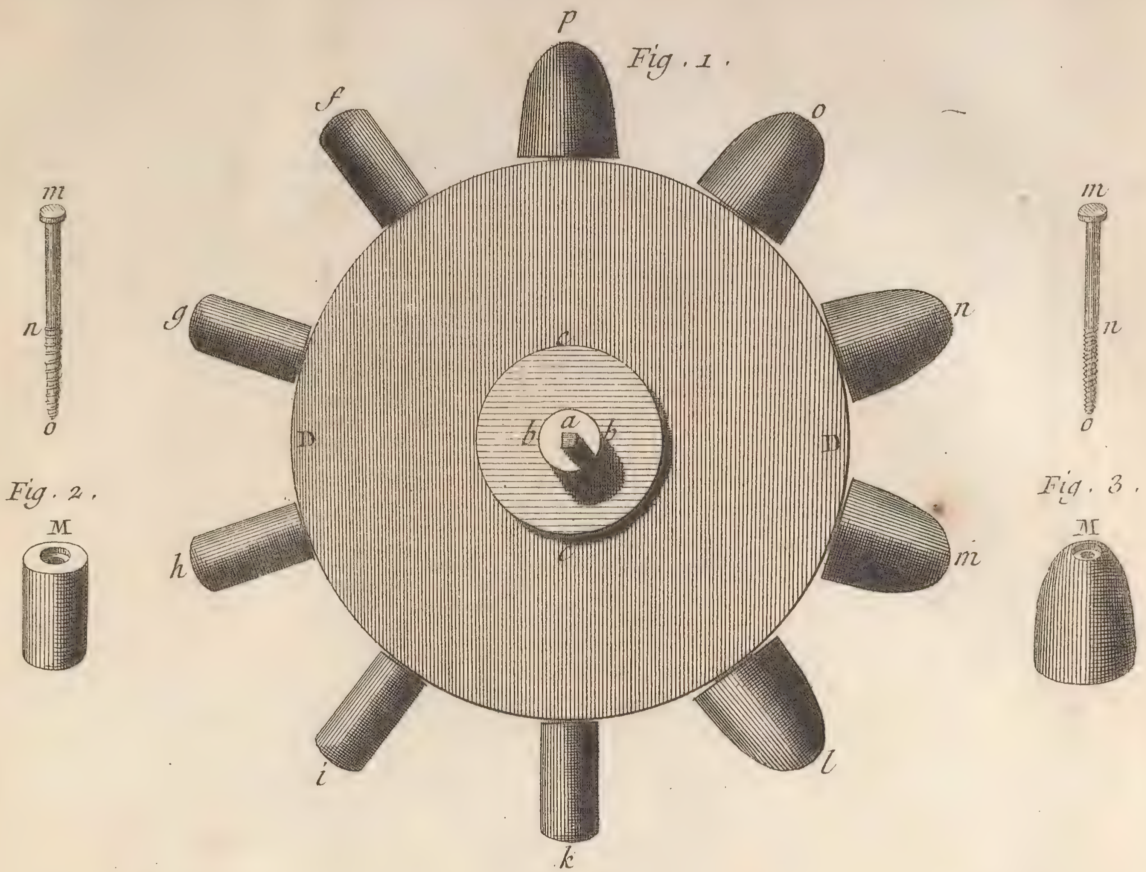
M.

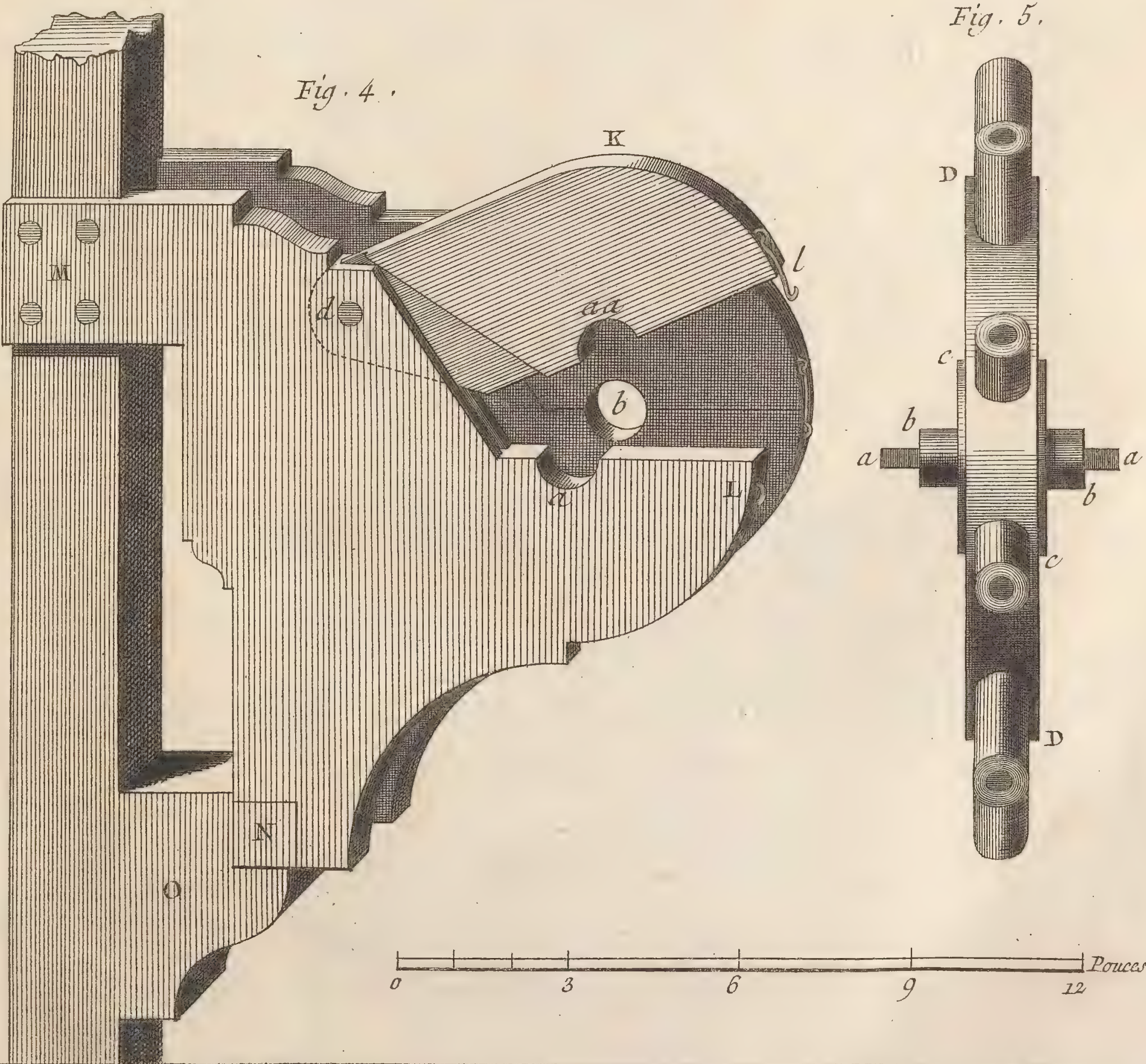


Goussier Del.

Benard Fecit.

Soierie, Coupe Diamétralle du Moulin de Piémont et Élévation de la Lanterne qui est dans l'Intérieur.

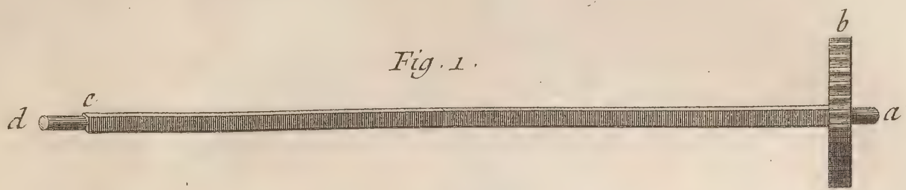


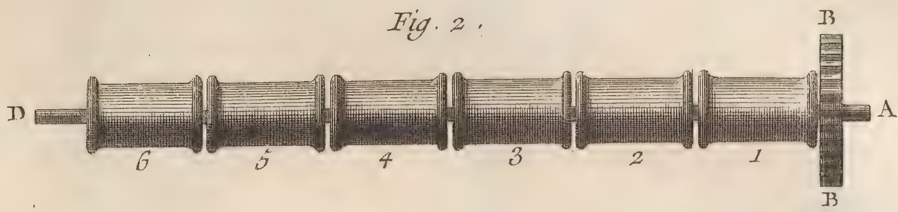


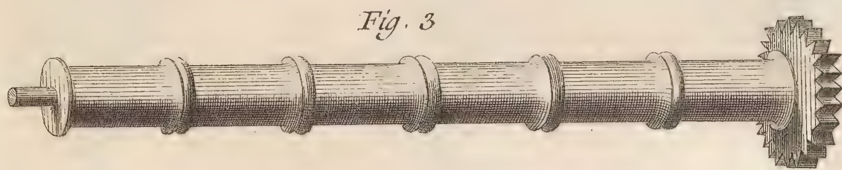
Goussier Del. Benard Fecit

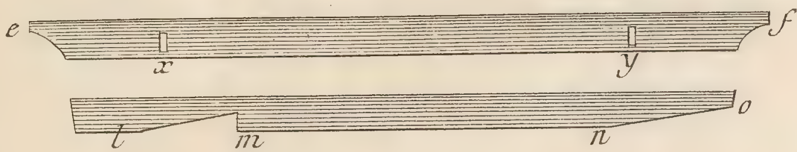
Soierie, Moulin de Piémont pour Organſsiner les Soies, Construction et Développement des Ponſsonelles.

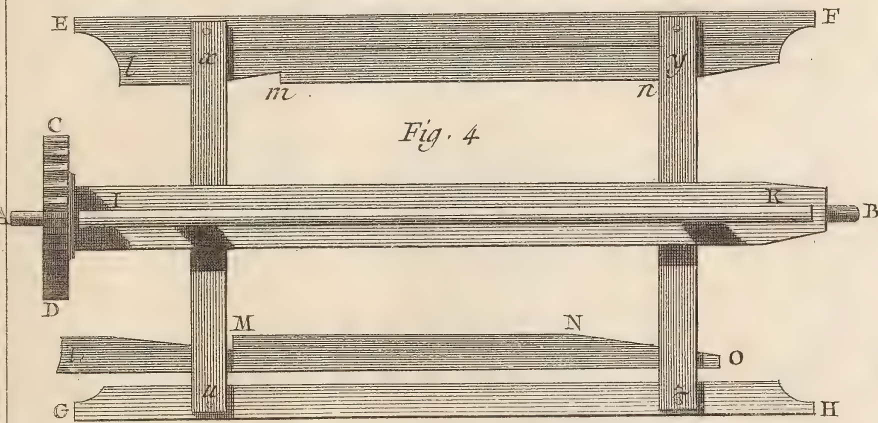
N

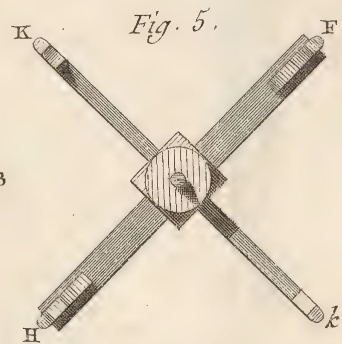


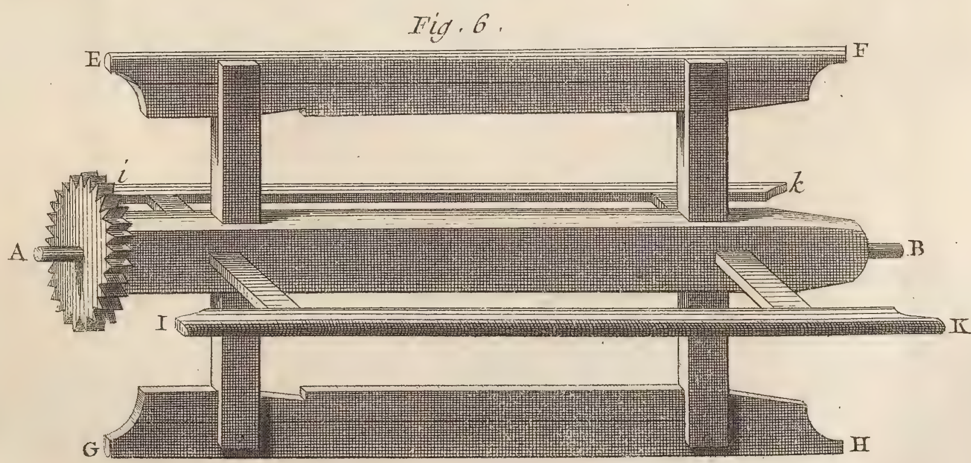


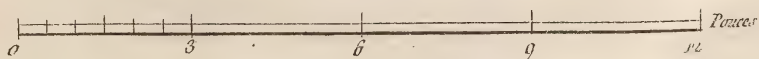






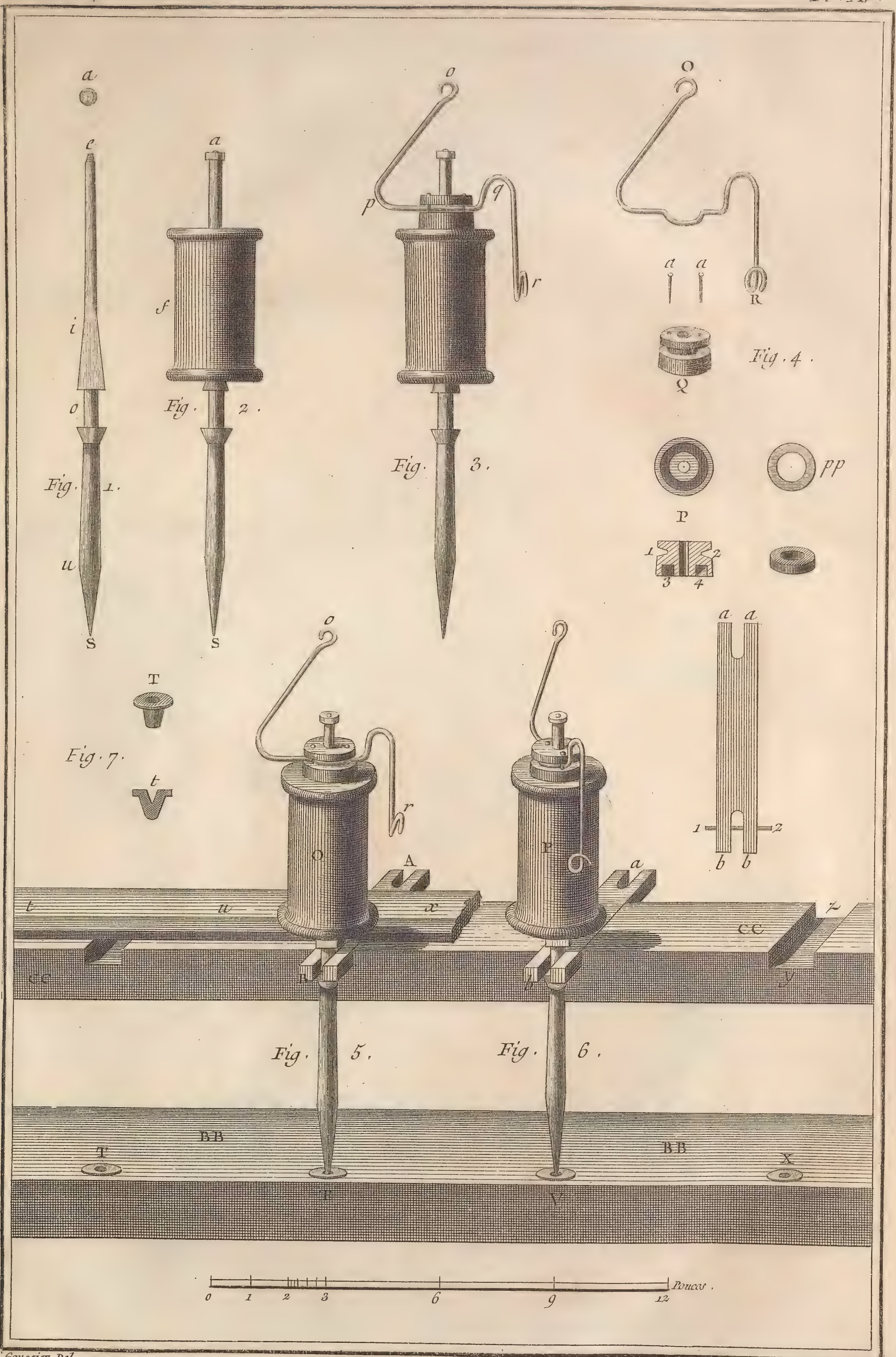






Goussier Del. Benard Fecit.

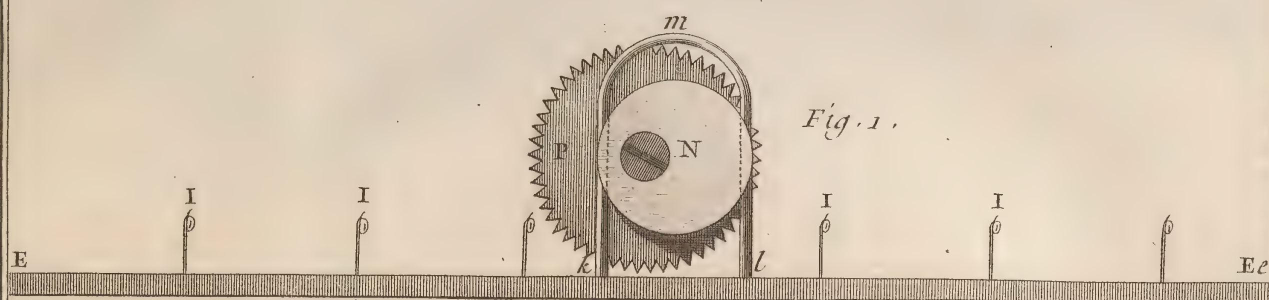
Soierie, Moulin pour Organsiner les Soies Construction et Développement des Asples.

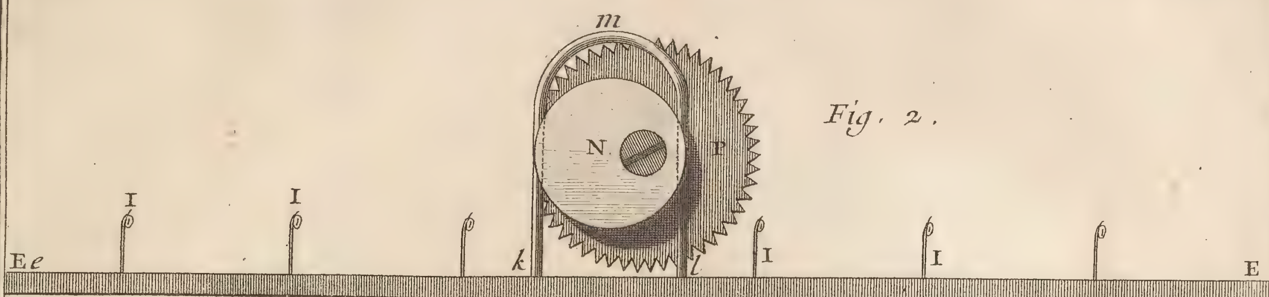


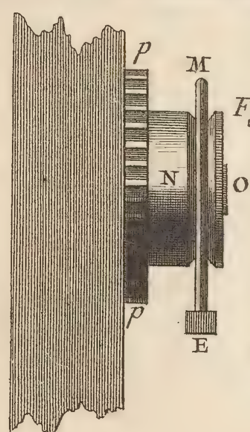
Goussier Del. Benard Fecit.

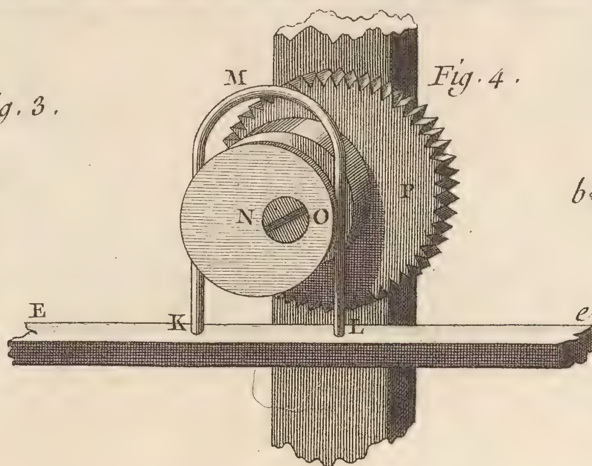
Soierie, Moulin pour Organsiner les Soies, Construction et Développement des Fuseaux.

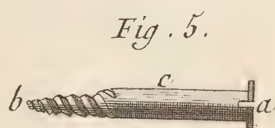
P

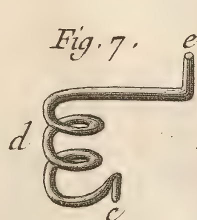


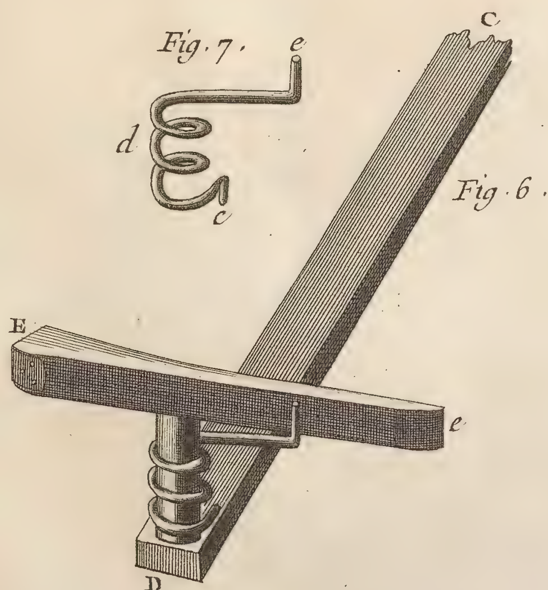


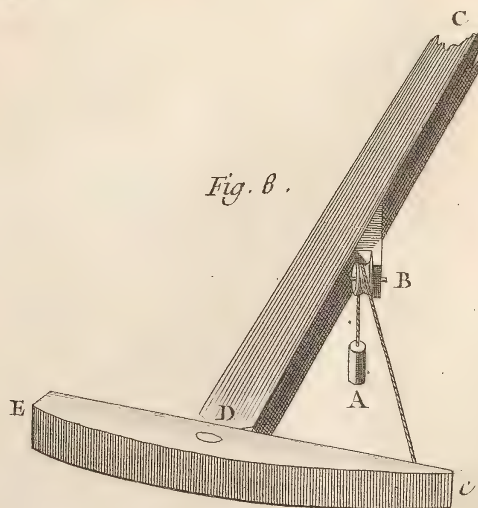












0 3 6 12 18 24 Pouces.

Goussier Del. Benard Fecit

Soierie, Moulin pour Organsiner les Soies,
Développement du Va-et-Vient et des Strafins.

Y
z z
bb b
aa a
c
d
e
Fig. 1.
5 2 3 4
g g
X

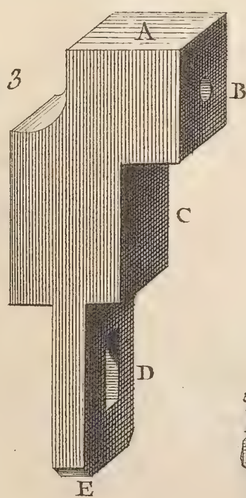


Fig. 3

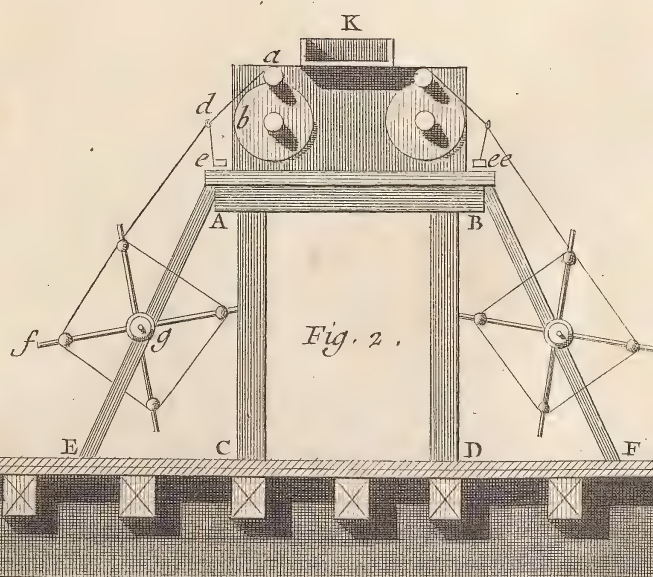


Fig. 2.

0 3 6 12 Pouces

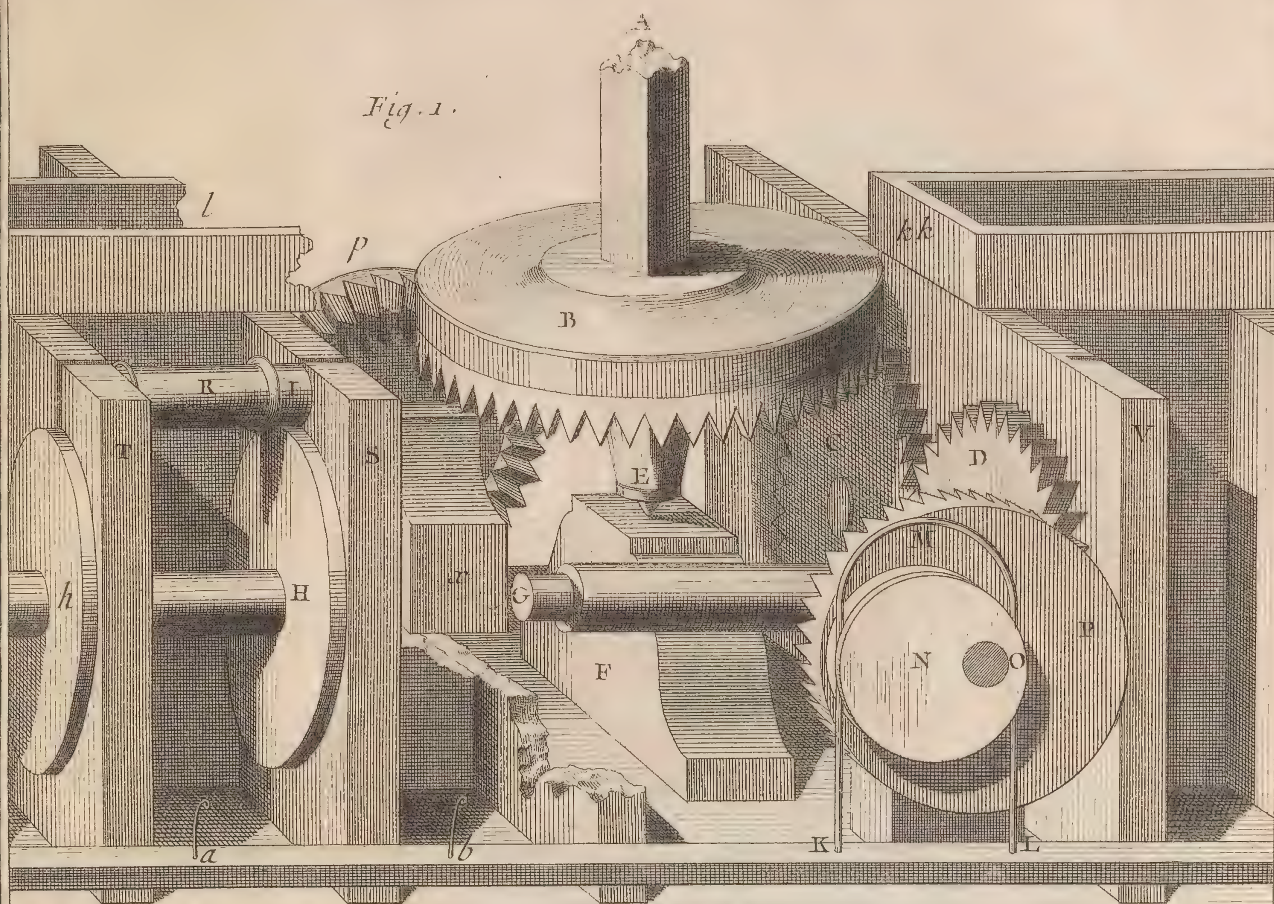
0 1 2 3 4 5 6 Pieds

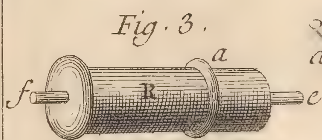
Goussier Del.

Benard Fecit.

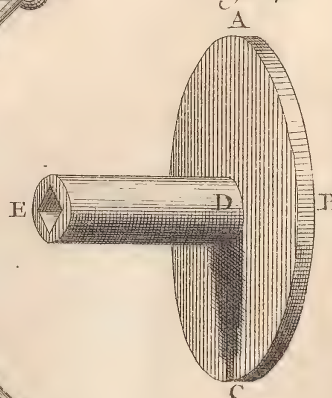
R

Soierie, Profils du Devidage qui est au dessus des Moulins à Organssiner les Soies.

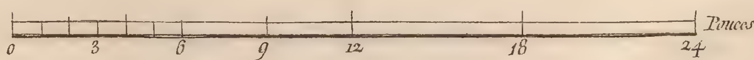




a A b B E G G F H d D c C







Goussier Del. Benard Fecit

Soierie, Développement du Va-et-Vient du Devidage &c. S

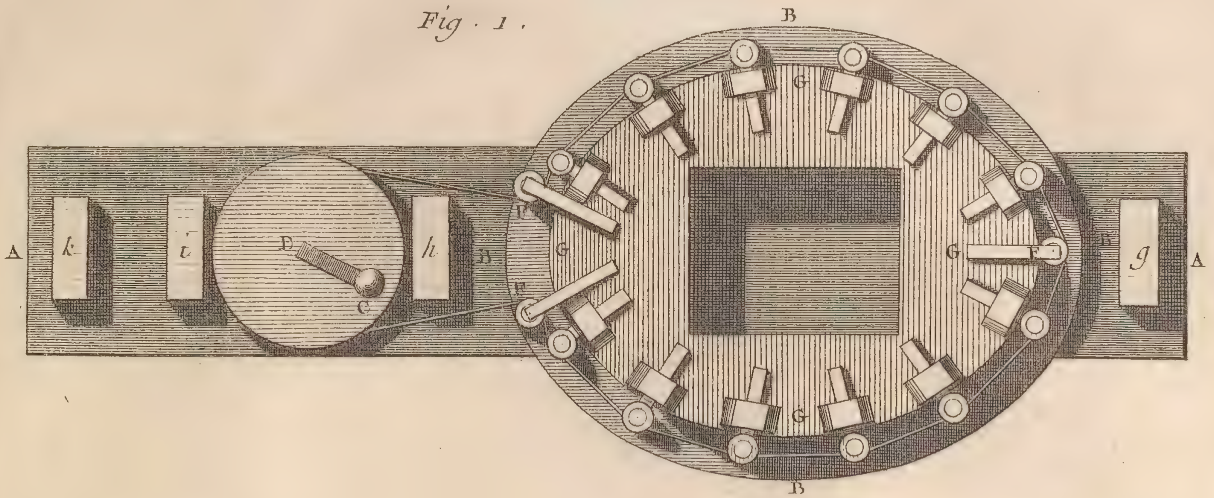


Fig. 2.

k i h g
b a
Z X P Y V 2 3 e N O O N Q R S S T 8 7 f 6 4 C K K D E F E F G G e B B A A 5
c d

Goussier Del. *Benard Fecit.*

Soierie, *Ovale Plan et Elévation.*

T

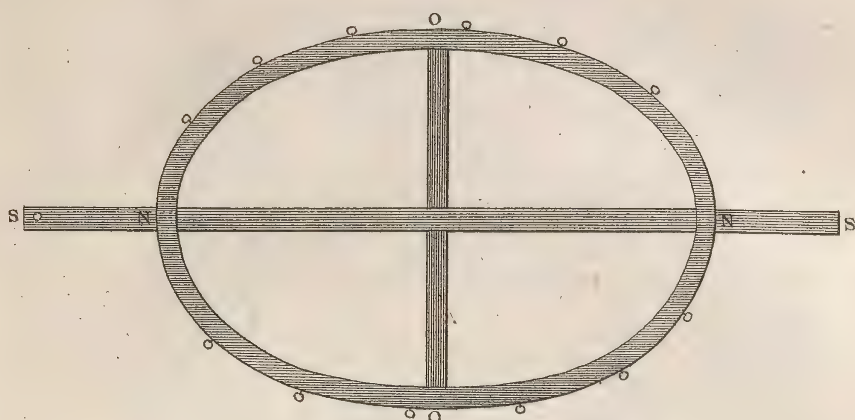


Fig. 7.



Fig. 8.

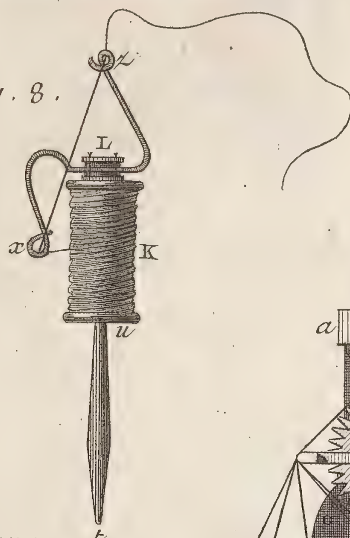


Fig. 9.

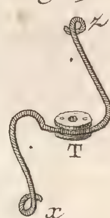
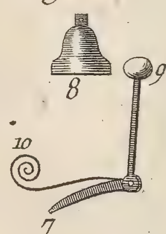
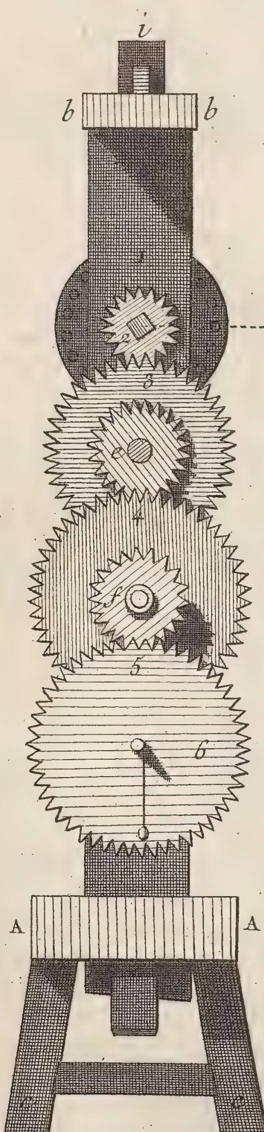
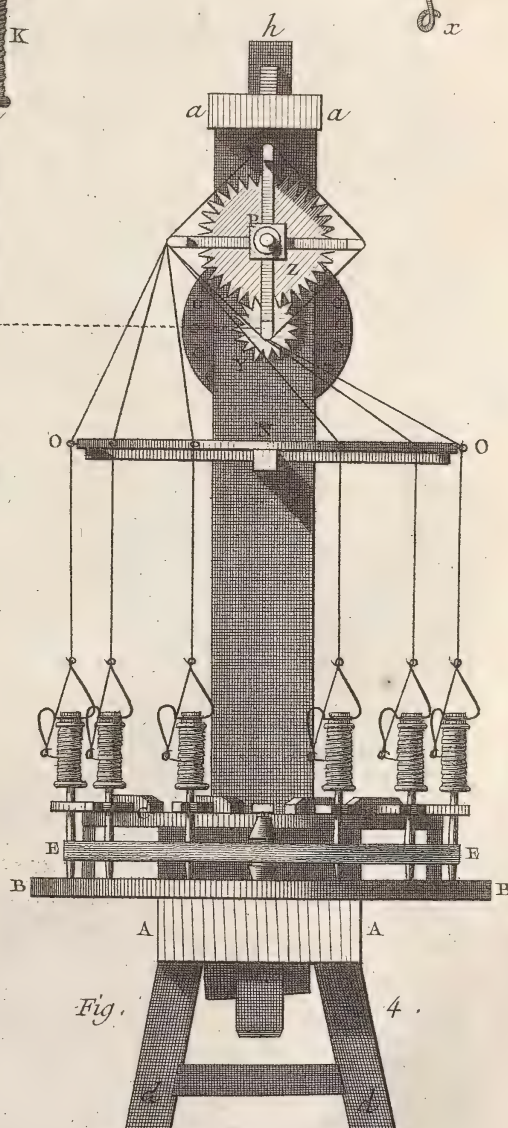


Fig. 6.



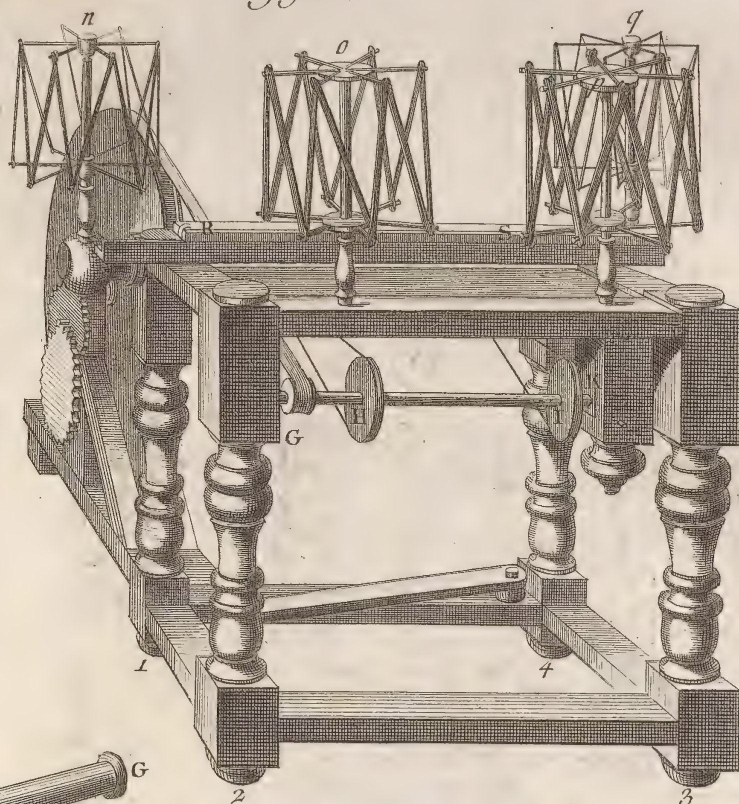


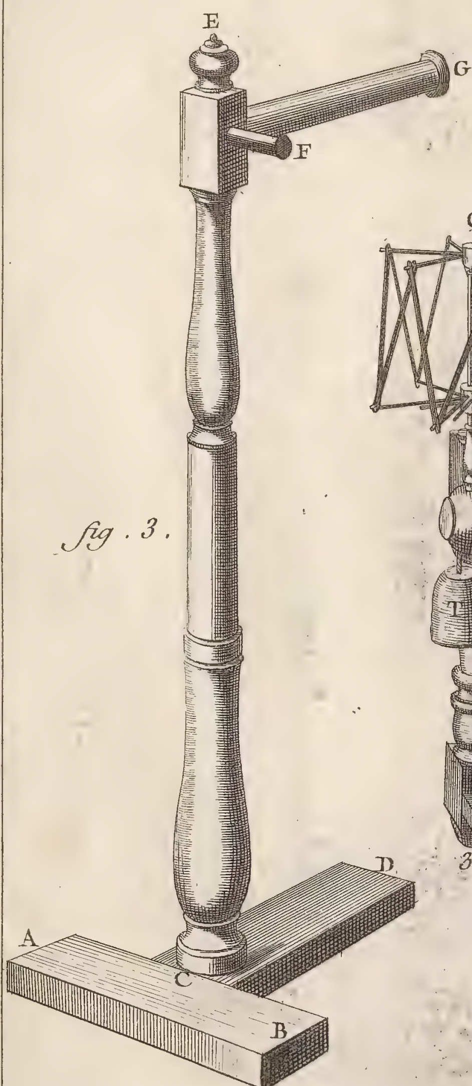


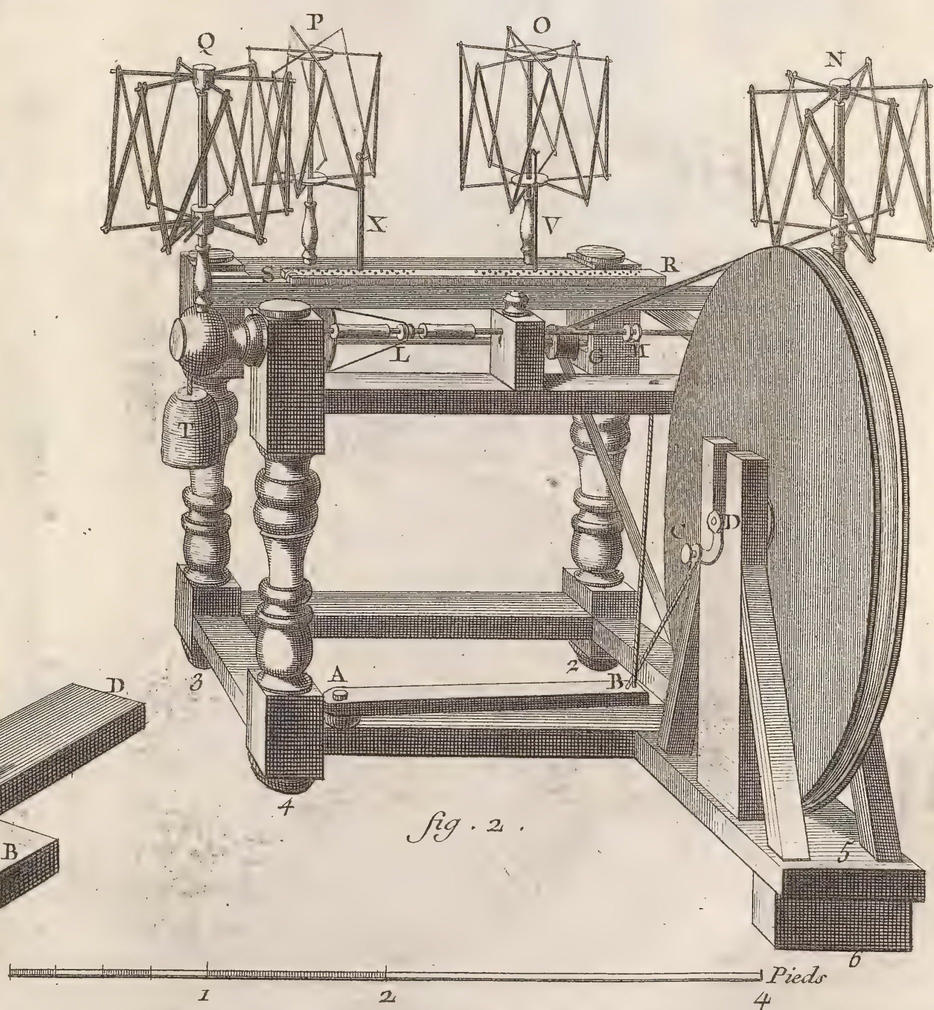


Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie, Ovale, Coupes Transversalles et Développemens de plusieurs Parties.



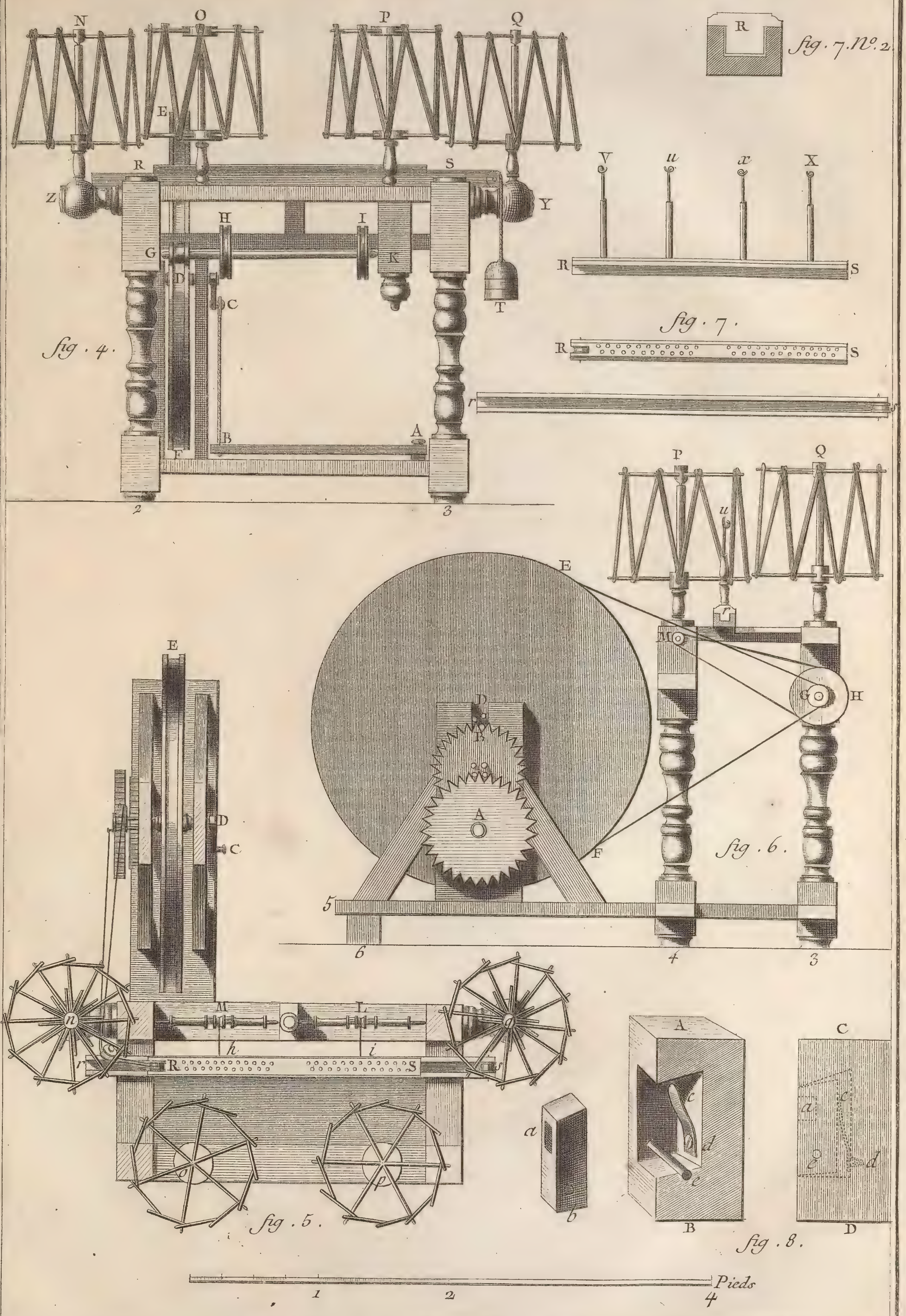




1 2 4 Pieds

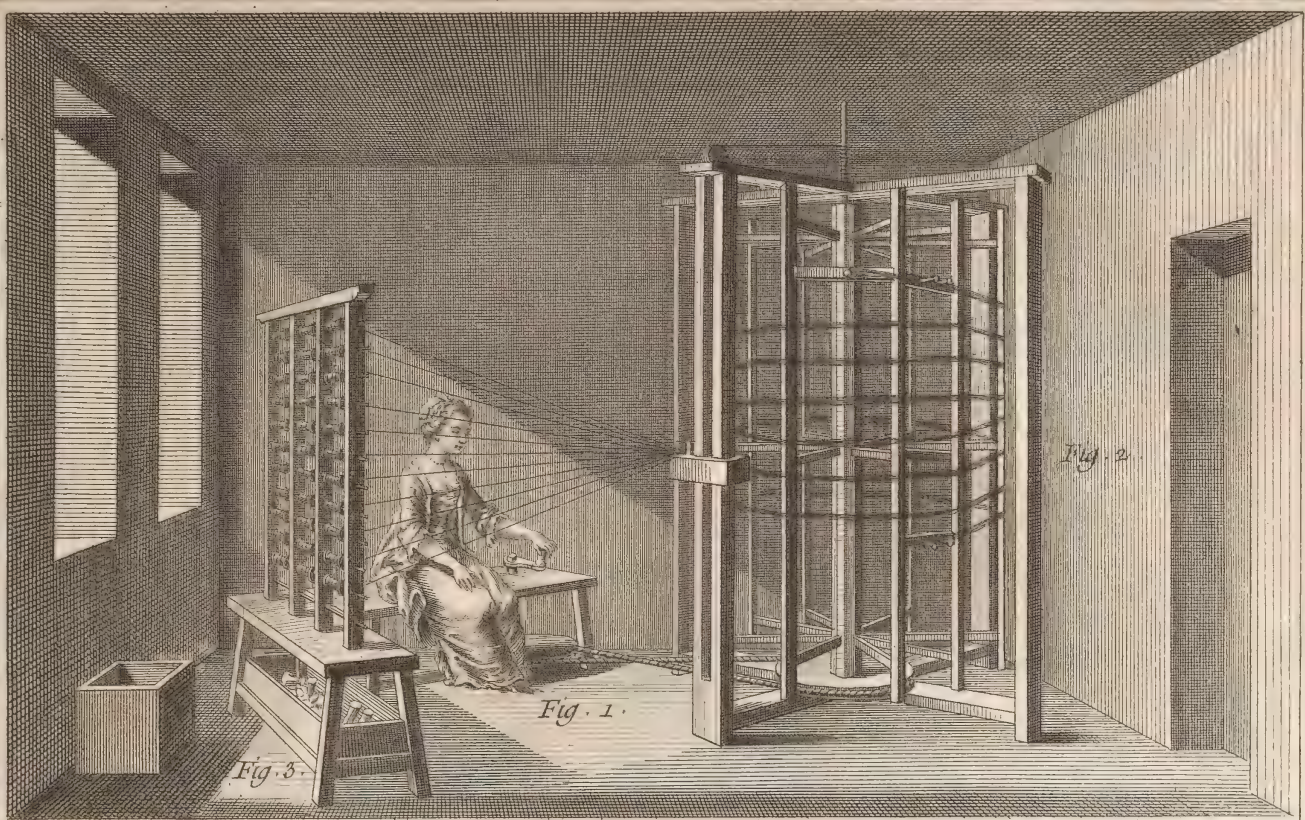
Goussier del. Benard Fecit.

Soierie, Rouet de Lion en Perspective vu des deux côtés. X



Goussier del.   Benard Fecit

Soierie, Rouet de Lion, Développemens.



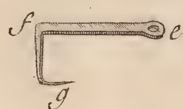
0 1 2 3 4 Pieds

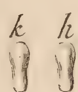
Goussier Del. Benard Fecit.

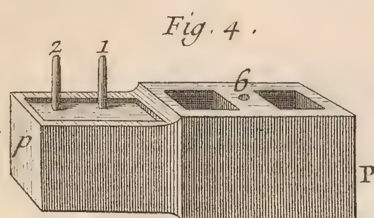
Soierie, l'Opération d'Ourdir la Chaine des Étoffes.

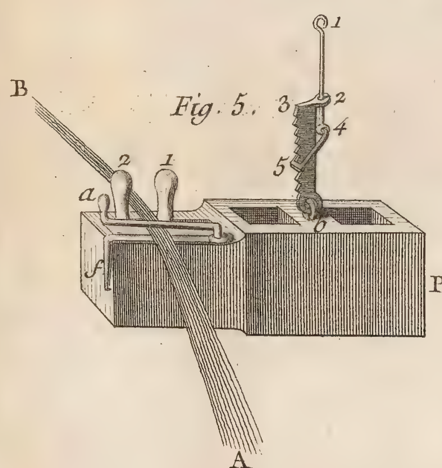


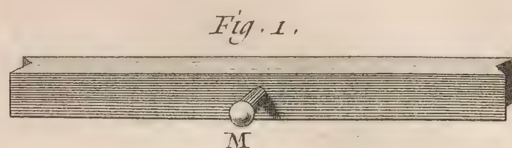


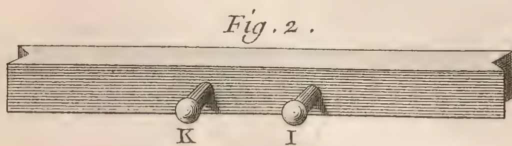


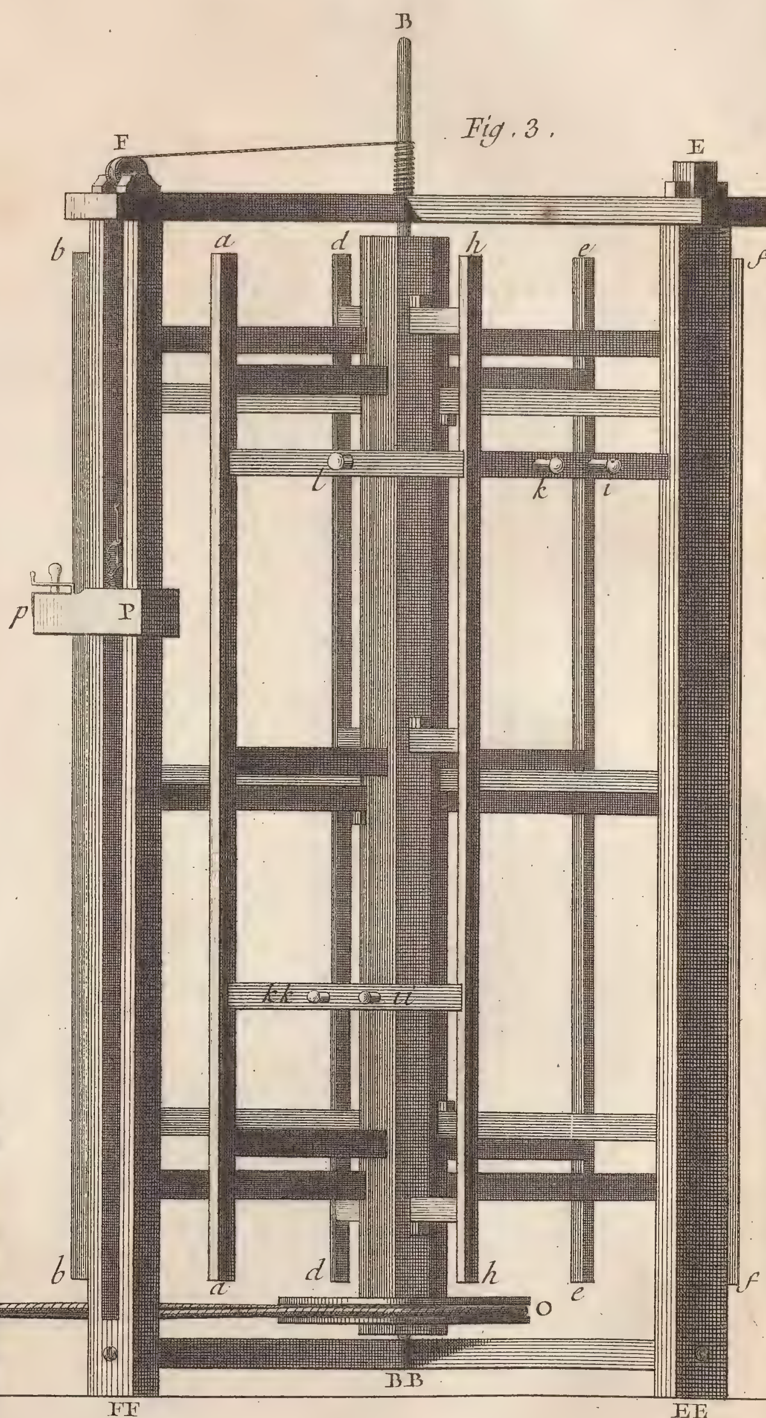


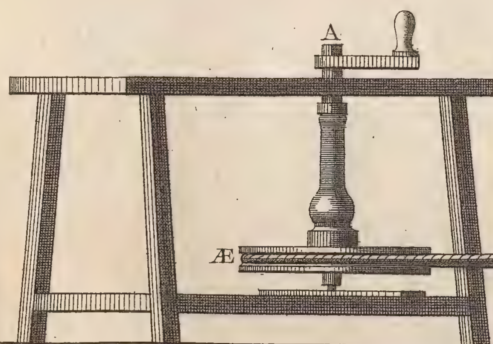


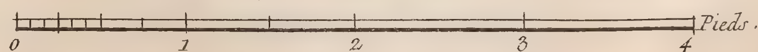








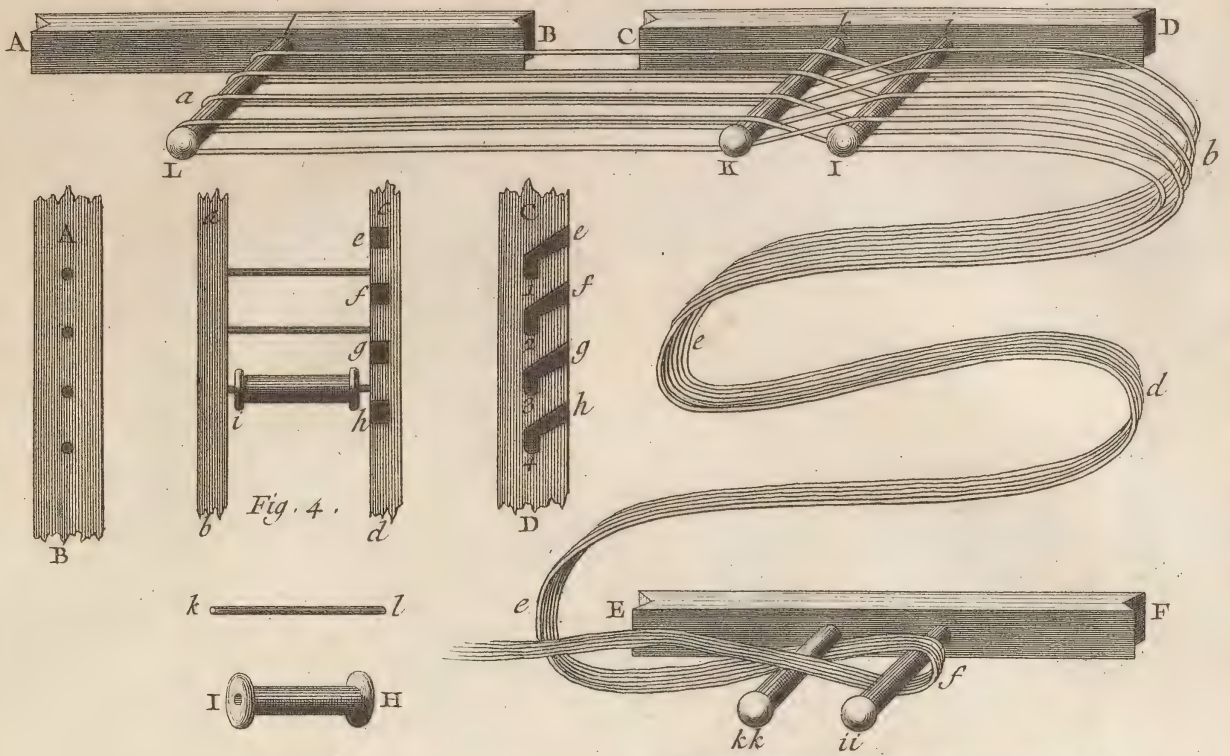


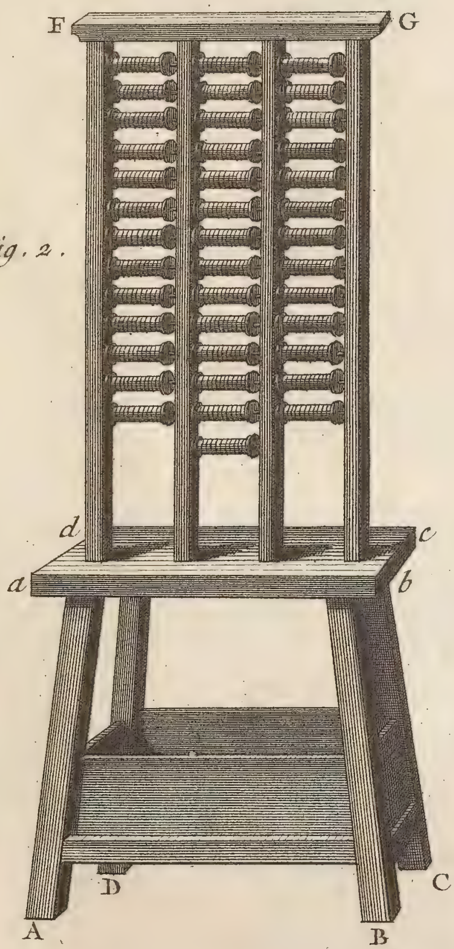


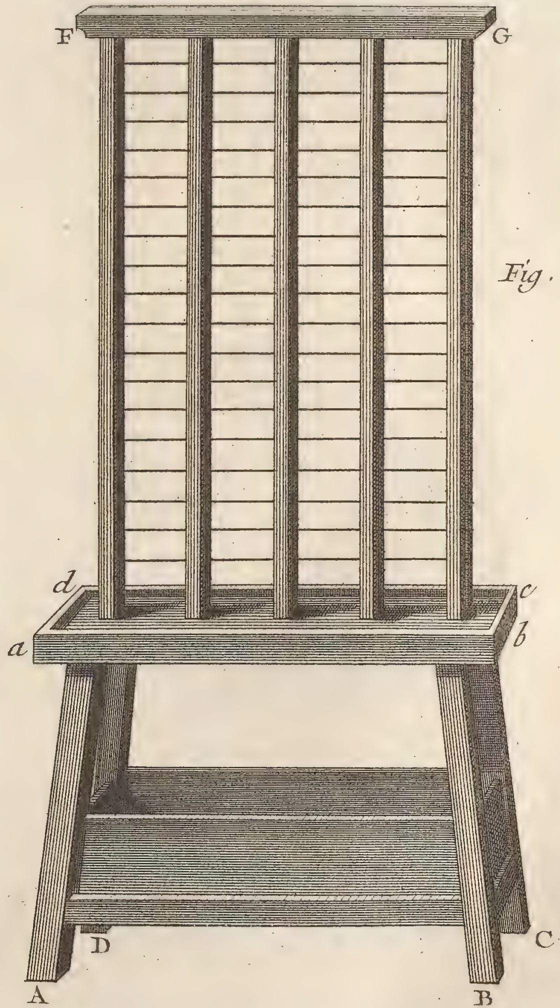
Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie, Développement de l'Ourdissoir.









Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie, Développement de la Canthre ou Banque et de l'Encroix par Fils et par Portées

BB

Fig. 1.

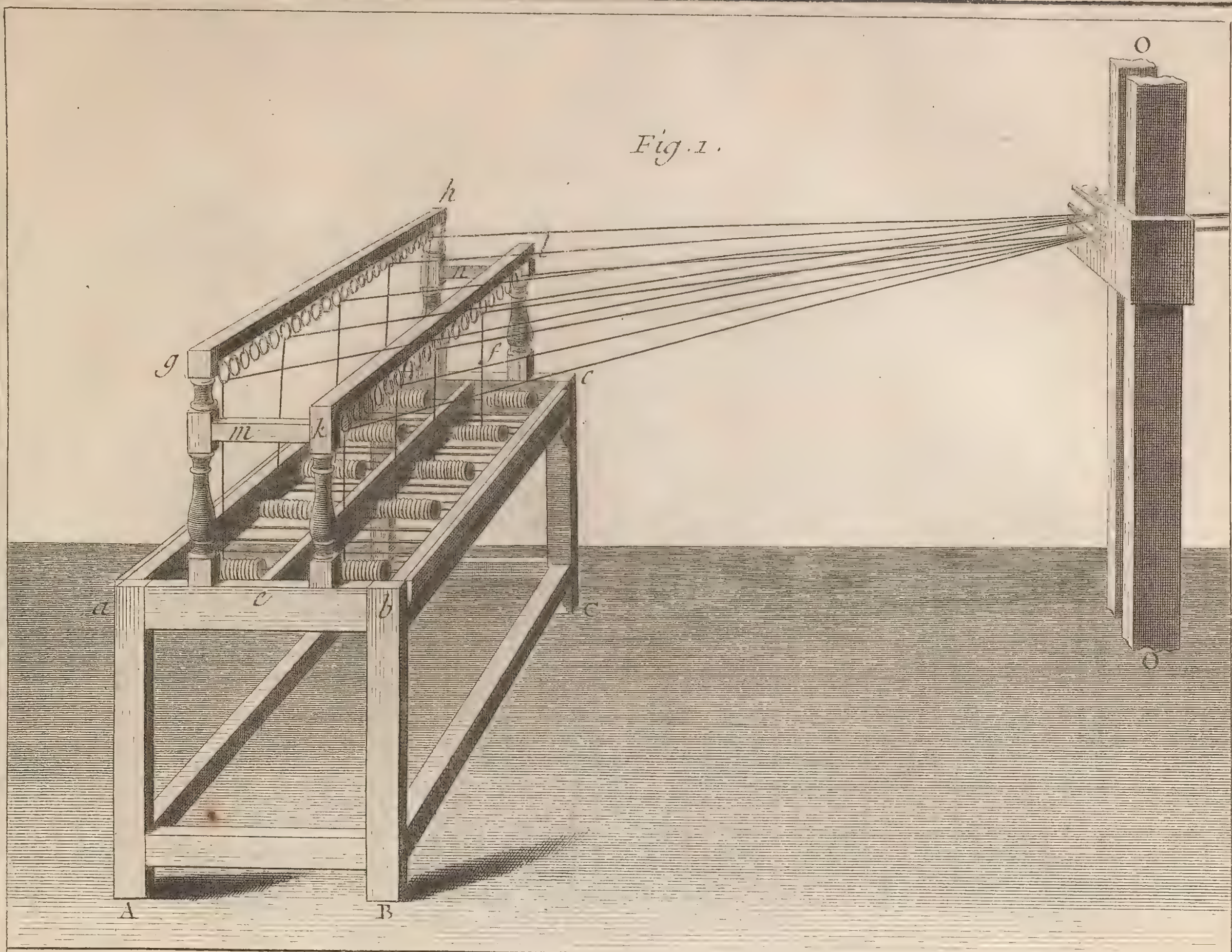
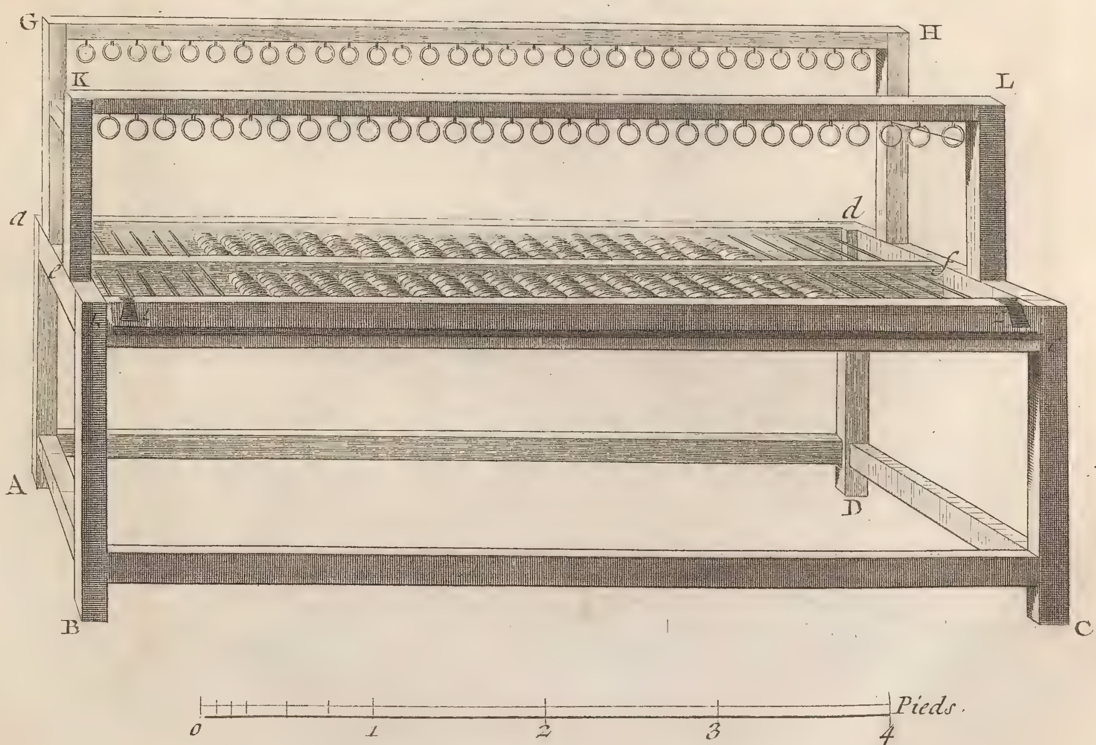


Fig. 2.



Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie, Cantre à la Lionoise Vue en Perspective.



Fig. 3.

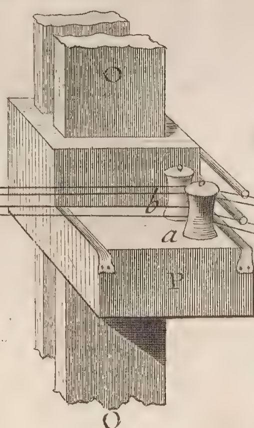


Fig. 4.

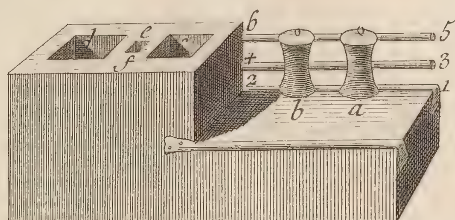


Fig. 5.

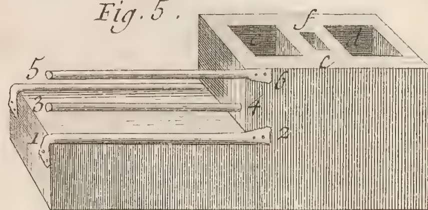


Fig. 6

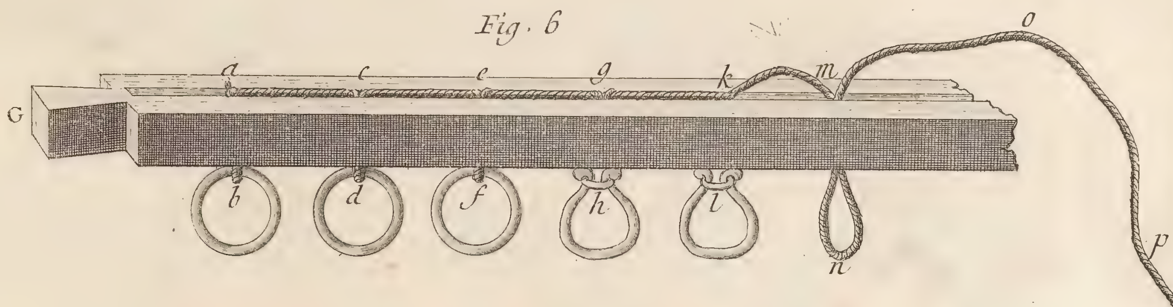


Fig. 7.

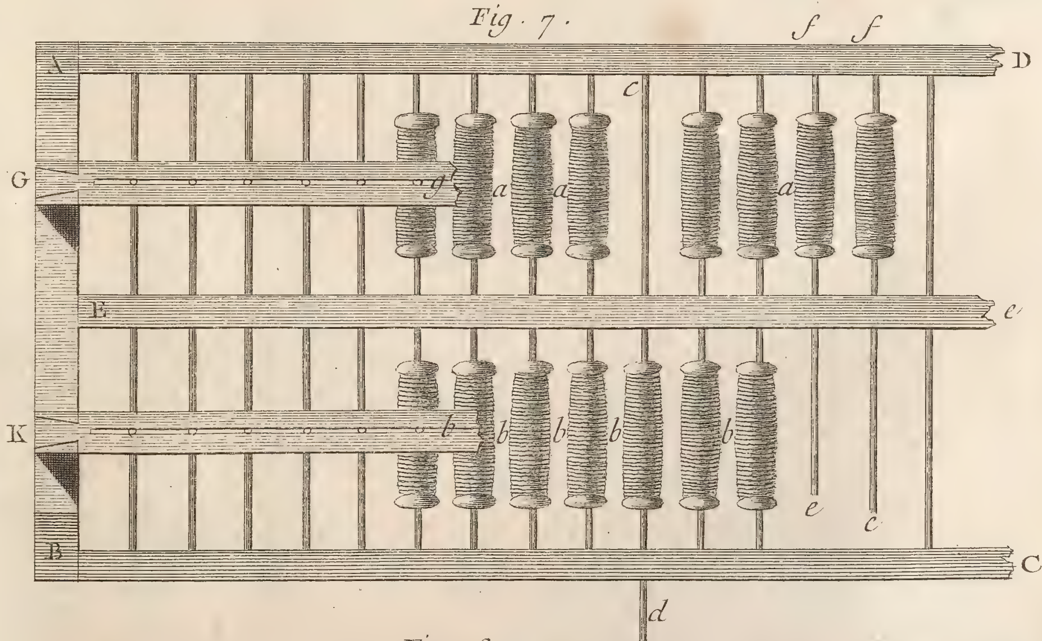
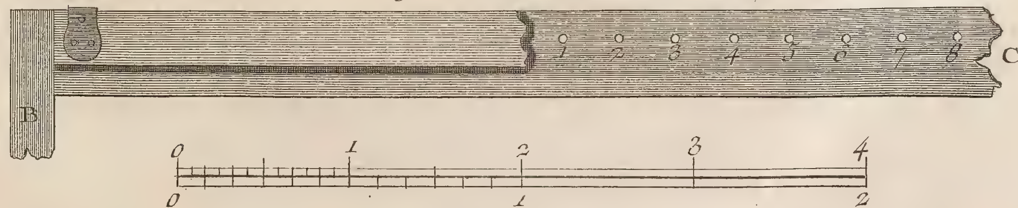


Fig. 8.

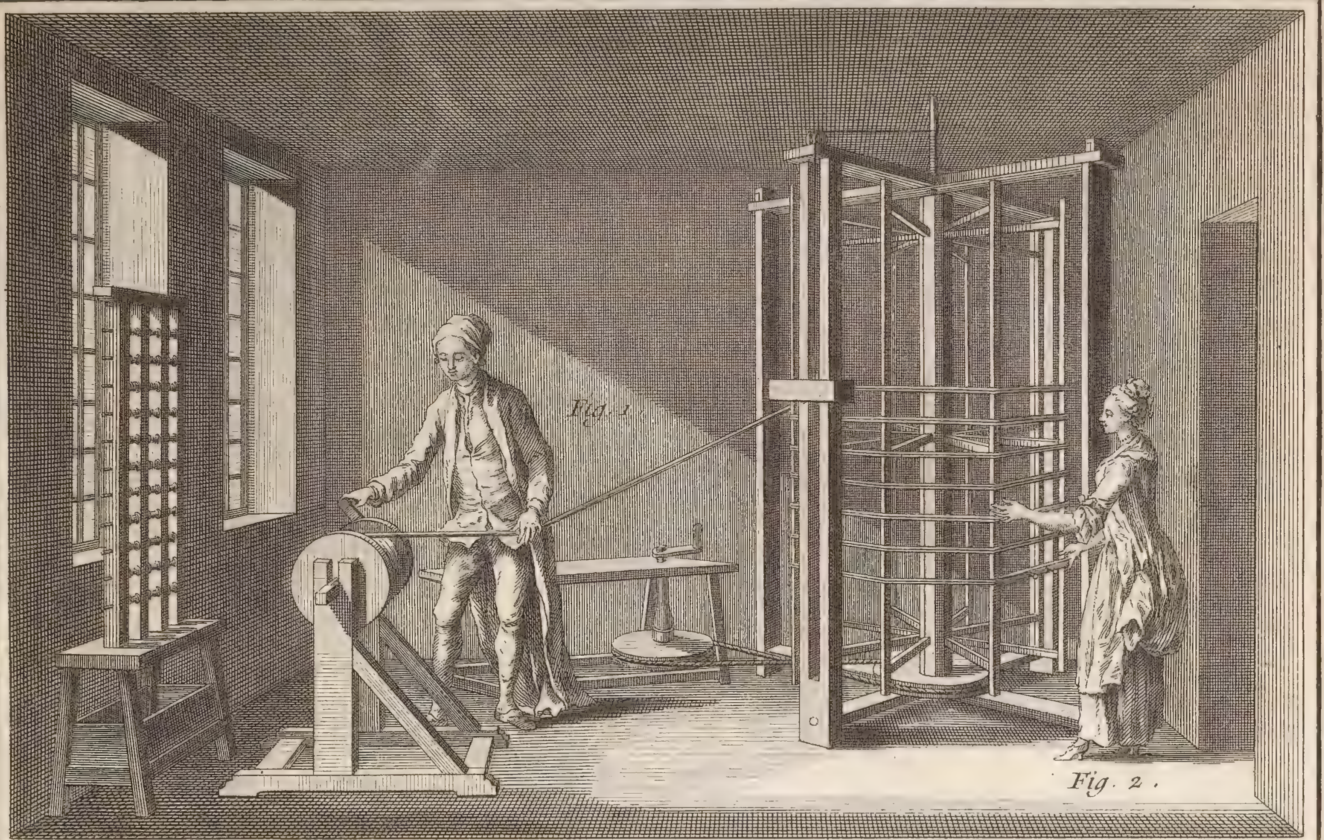


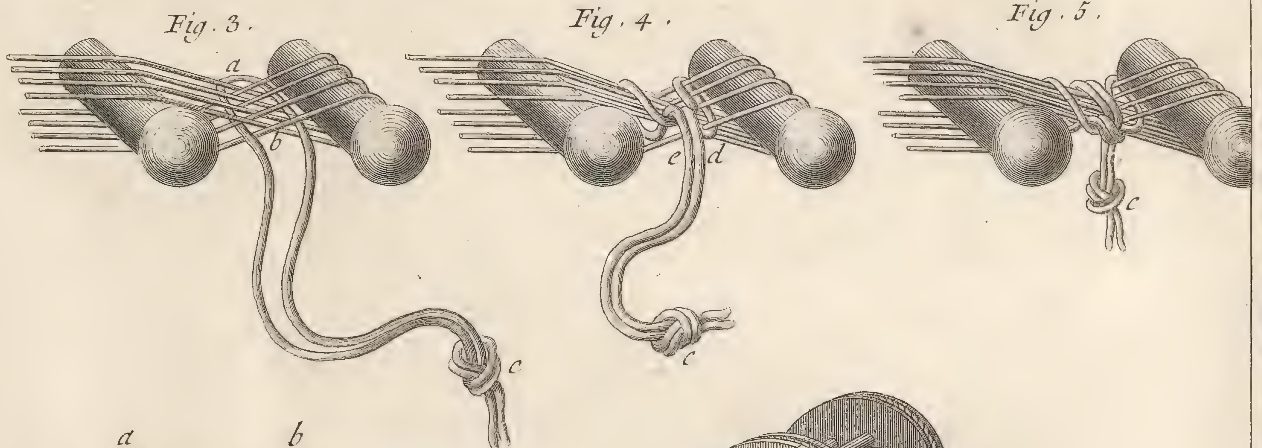
Goussier Del. Benard Fecit

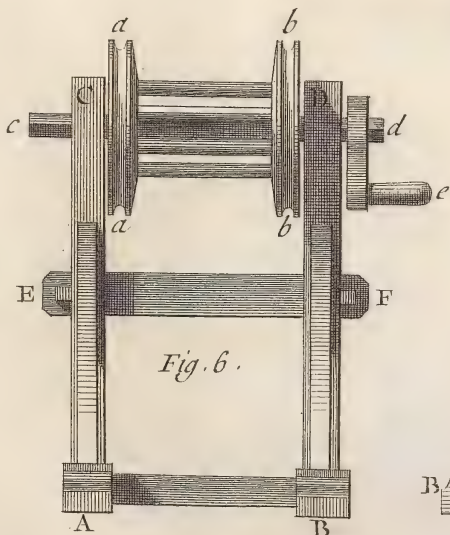
Soierie,

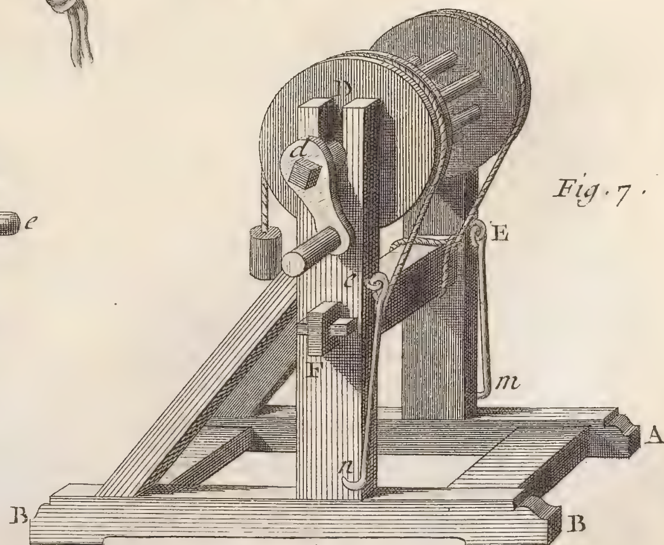
DD

Cantre à la Lionoise, Développemens de la Cantre et du Plot à trois tringles.











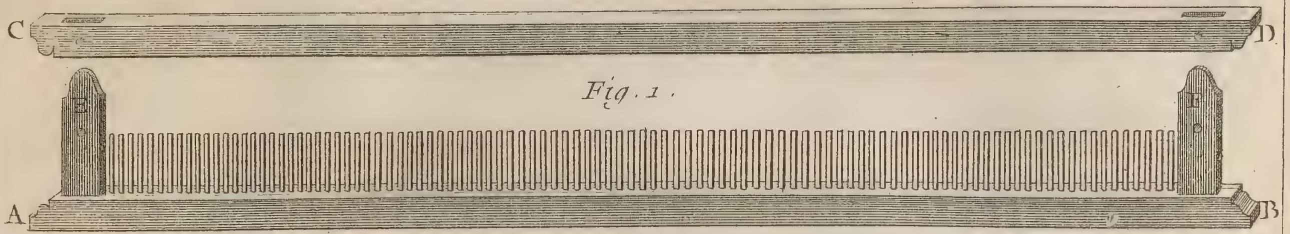
Goussier Del.

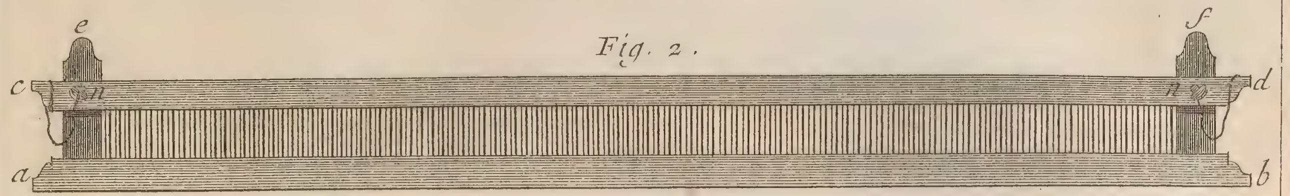
Benard Fecit

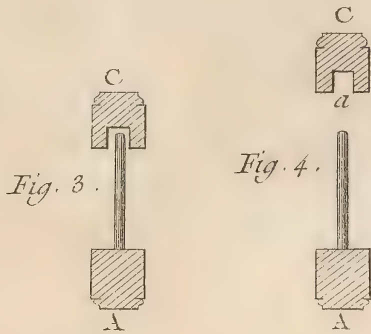
Soierie, l'Opération de Relever.

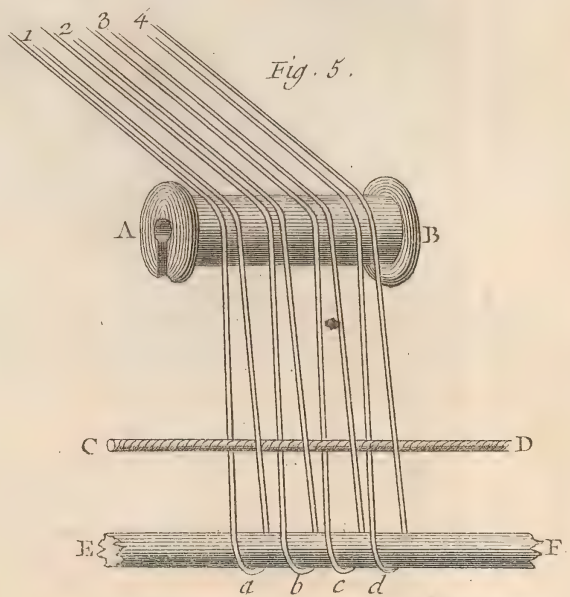
EE

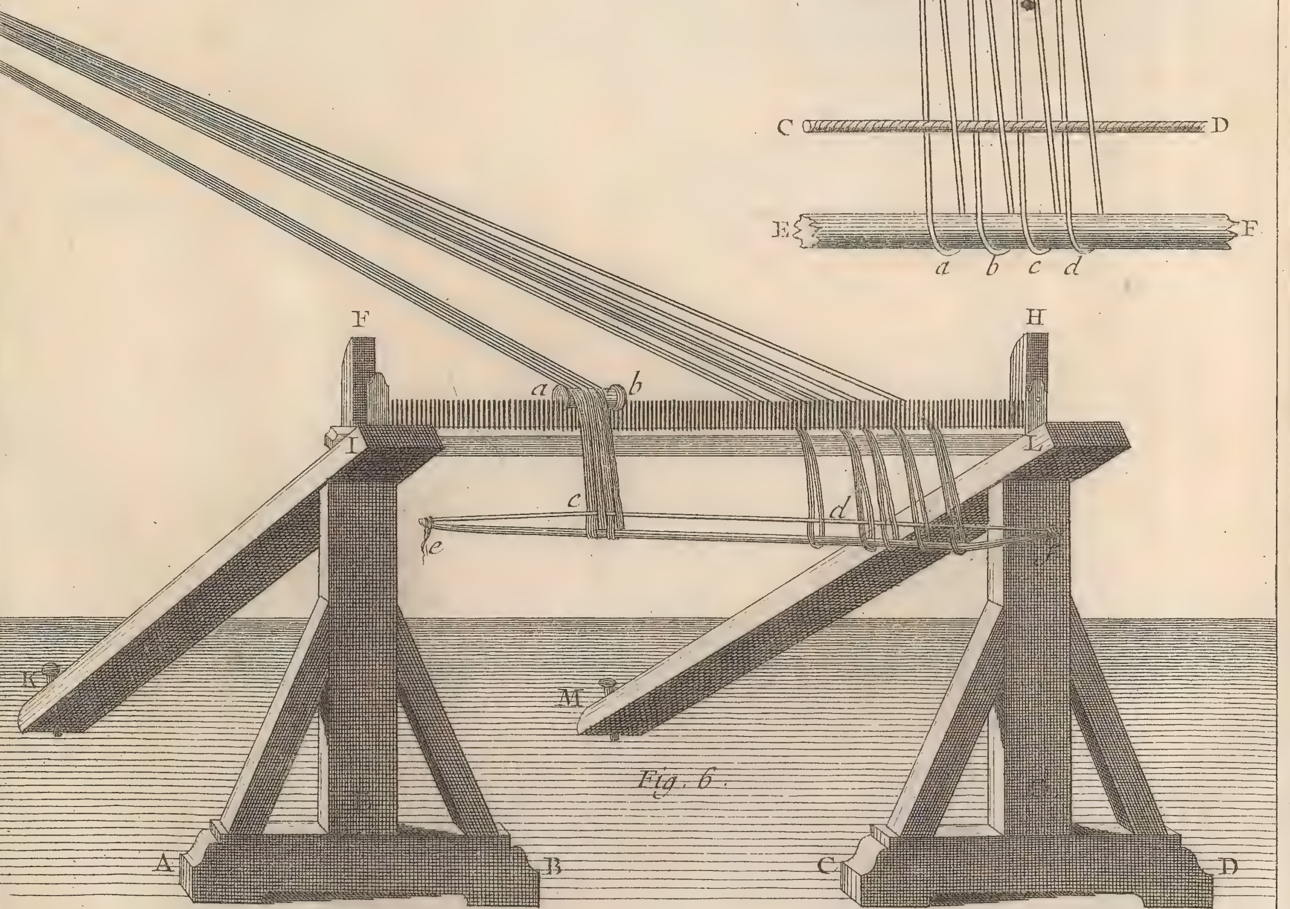


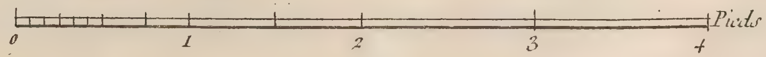












Goussier Del. Benard Fecit

Soierie, l'Opération de Ployer et Développement du Rateau.

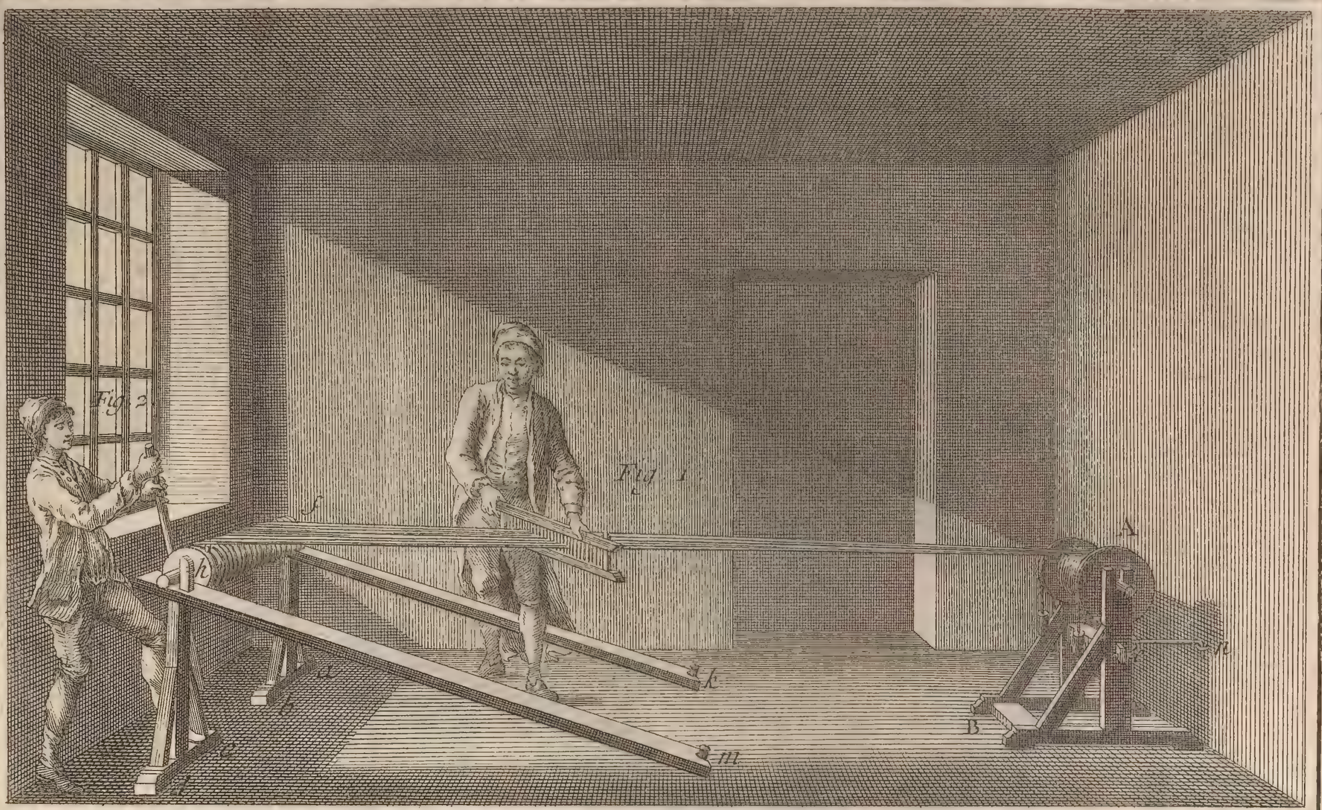


Fig. 3.

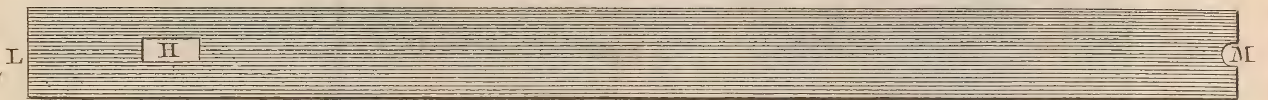


Fig. 4.

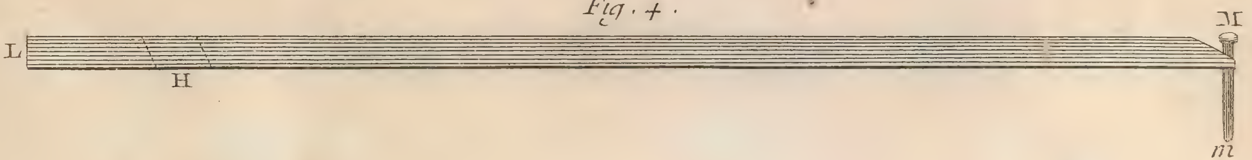


Fig. 5.

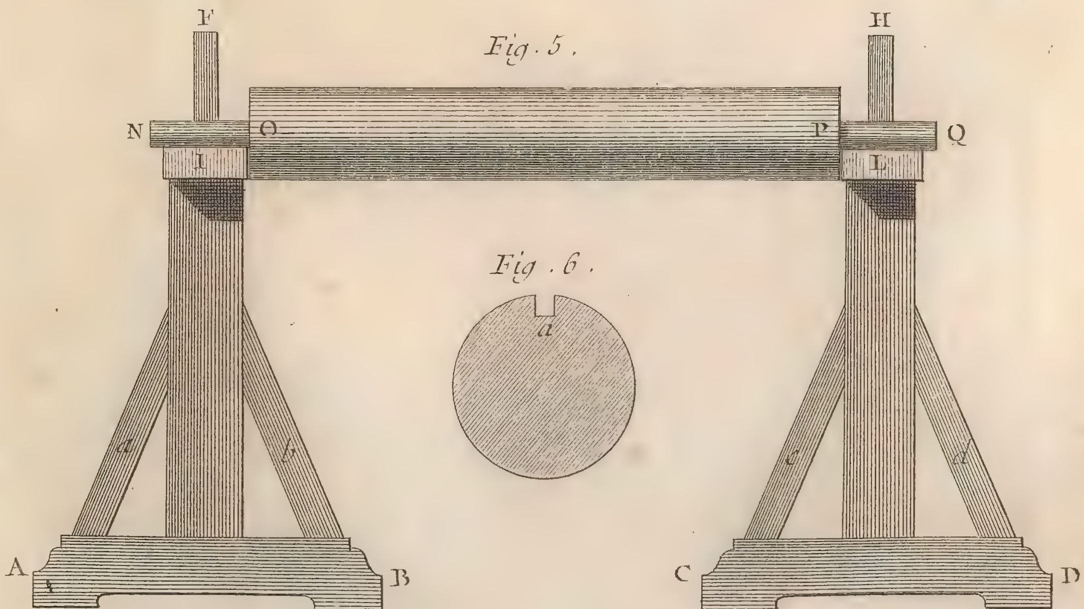
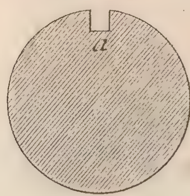


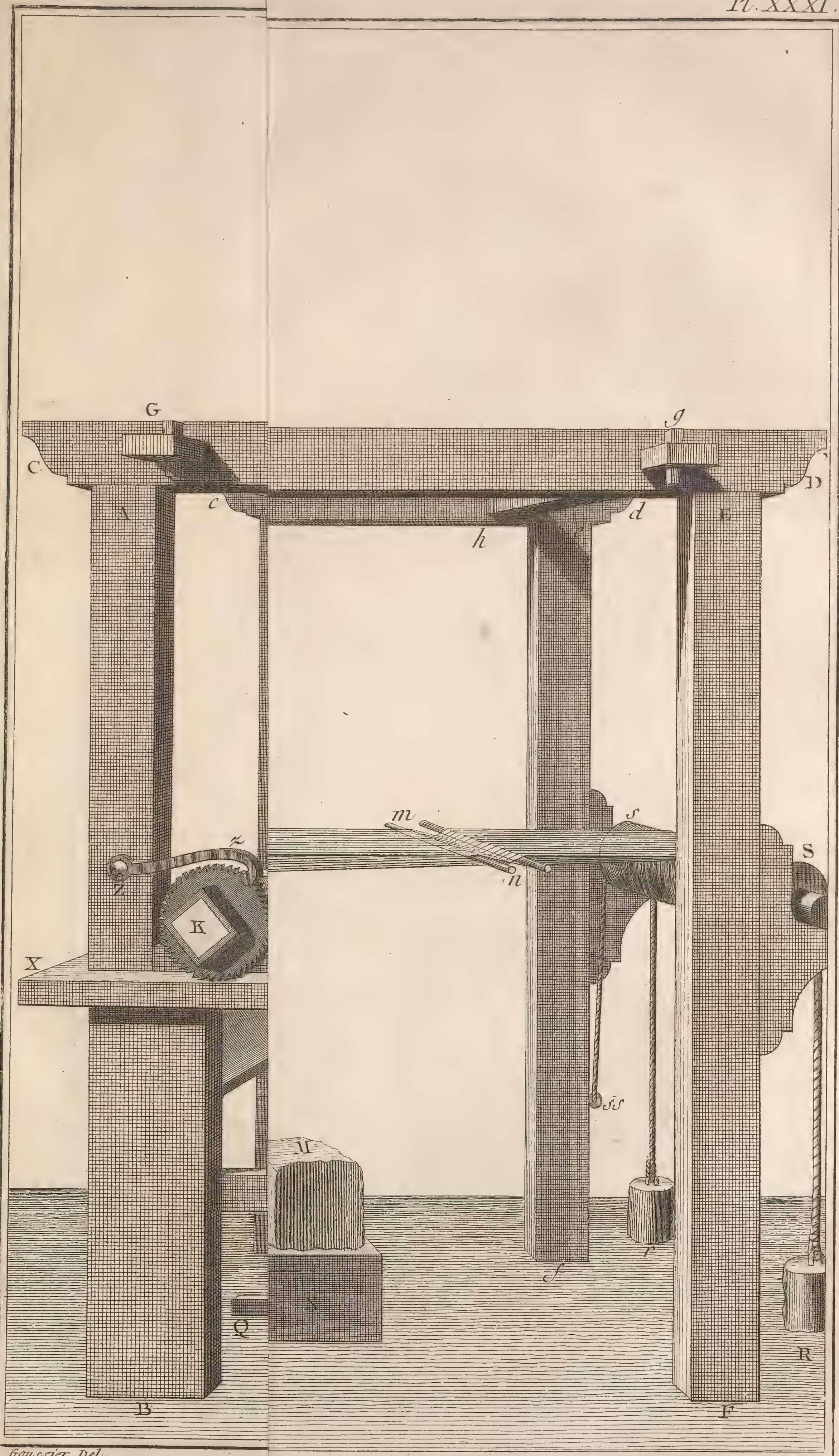
Fig. 6.





Goussier Del. Benard Fecit.

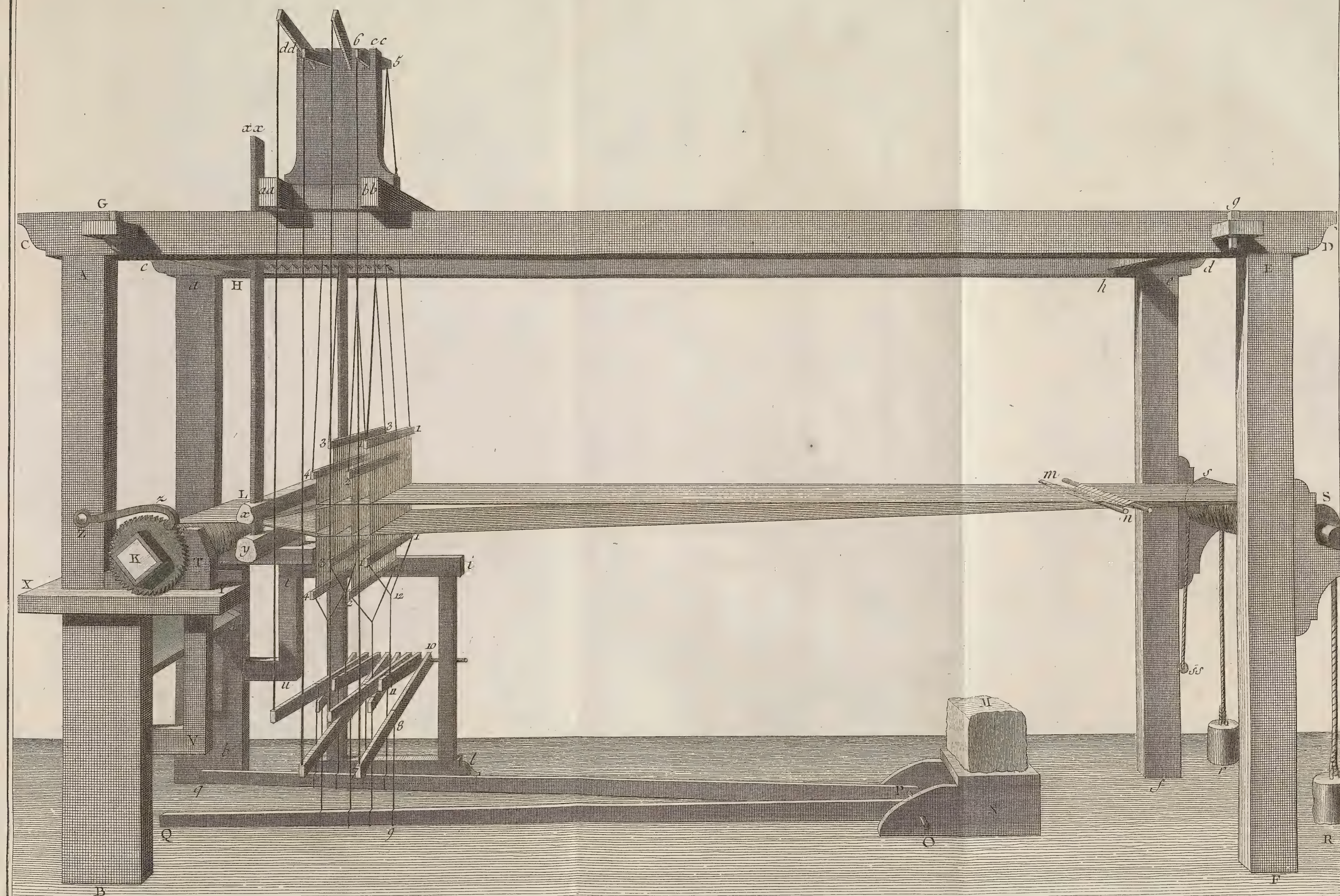
Soierie, l'Opération de Ployer la Chaine des Etoffes sur l'Ensuple.



Goussier Del.

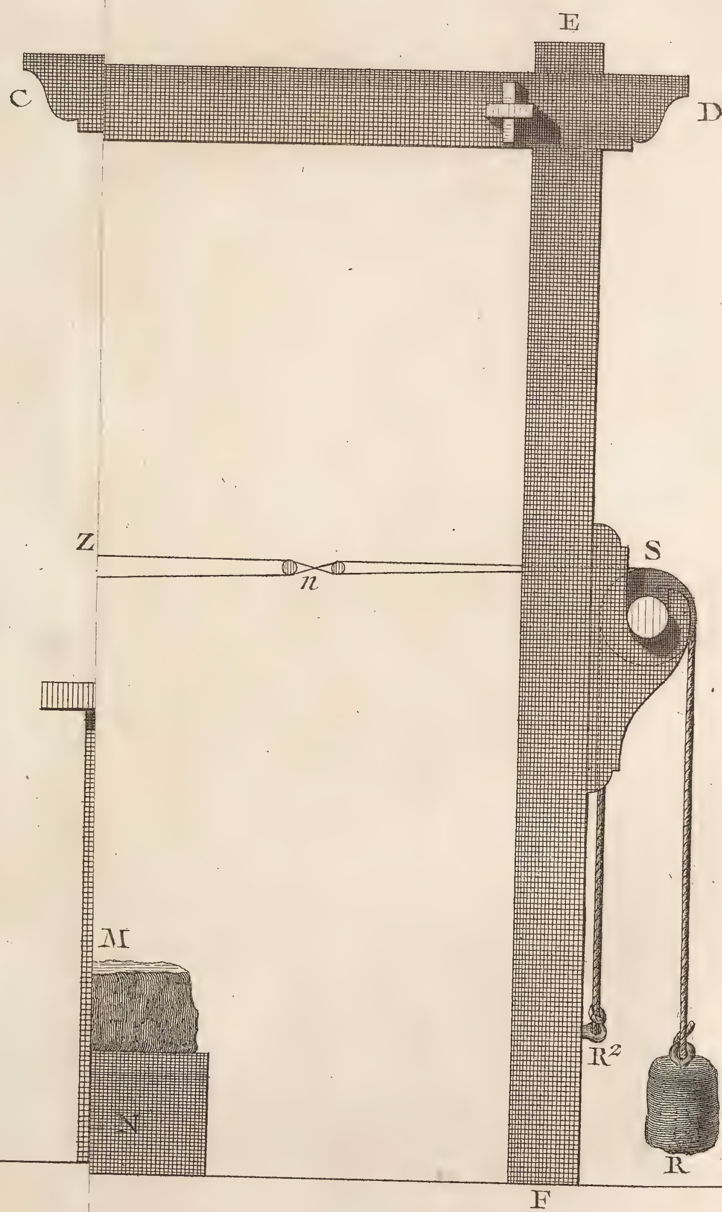
Benard Fecit.

Soierie, Vichaine ouverte au premier Coup du Taffetas. HH



Goussier Del. Benard Fecit.

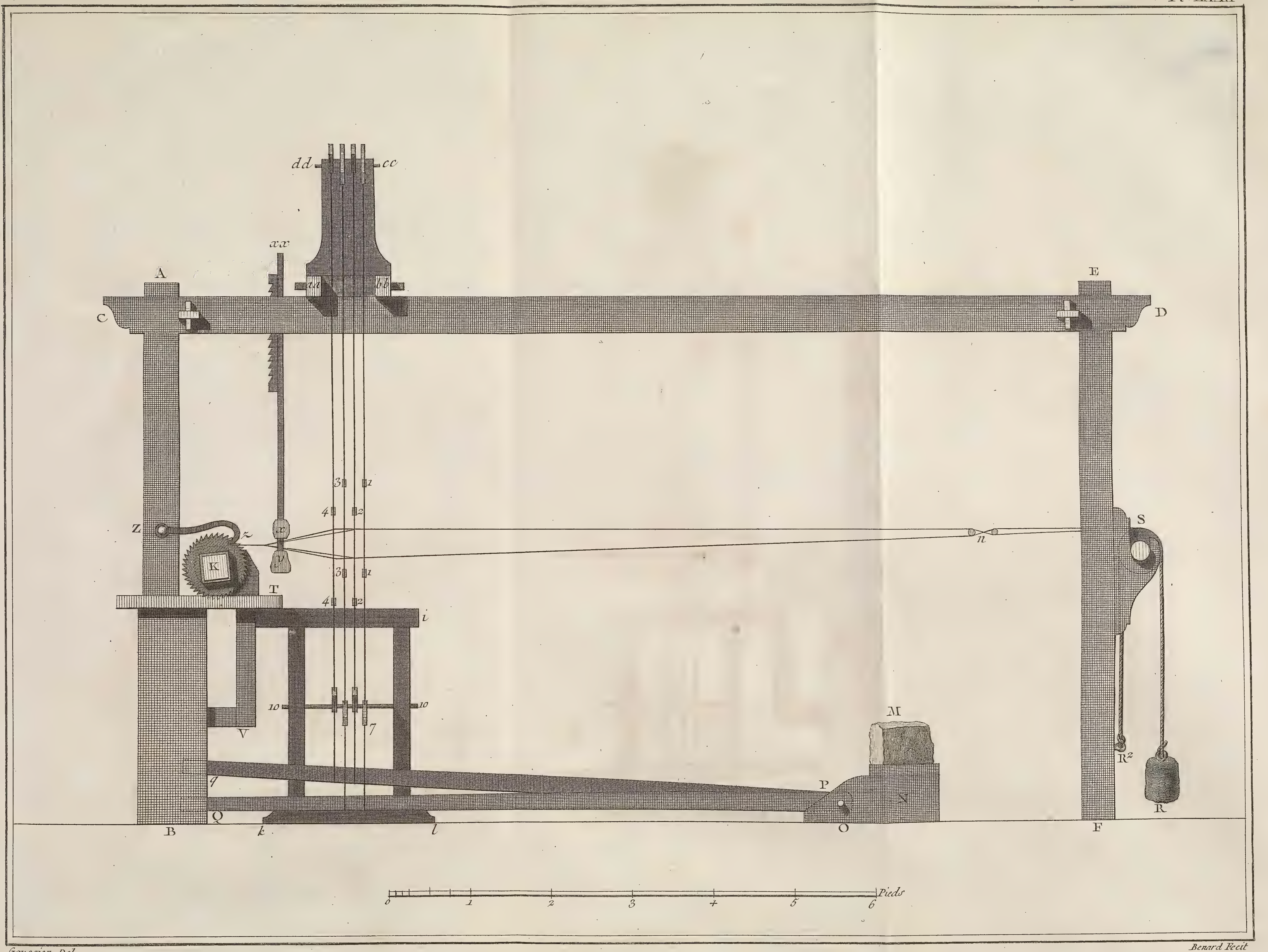
Soierie, Vue Perspective du Métier pour fabriquer les Étoffes unies. Comme Taffetas, Satin et Serge, la Chaine ouverte au premier Coup du Taffetas.



Goussier Del.

Benard Fecit

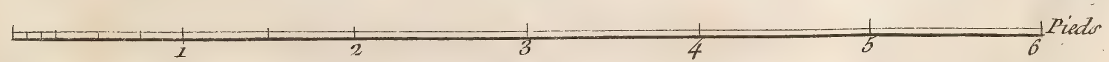
Soieries unies, comme Taffetas, Satin et Serge. II



Goussier Del. Benard Fecit

II

Soierie, Elévation Géométralle de la partie Laterale du Métier pour fabriquer les Etoffes unies comme Taffetas, Satin et Serge.



Goussier Del.

Benard Fecit.

Soierie, Élévation Géometralle de la partie antérieure du Métier pour fabriquer les Étoffes unies, comme Taffetas, Satin, et Serge.

KK

Fig. 1.e

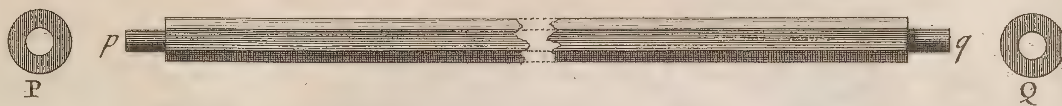


Fig. 2.

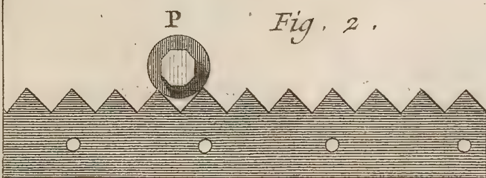


Fig. 3.

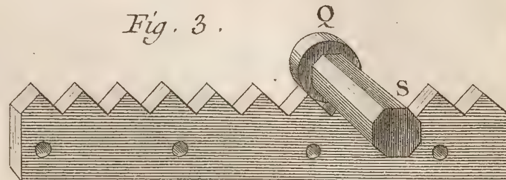


Fig. 4.

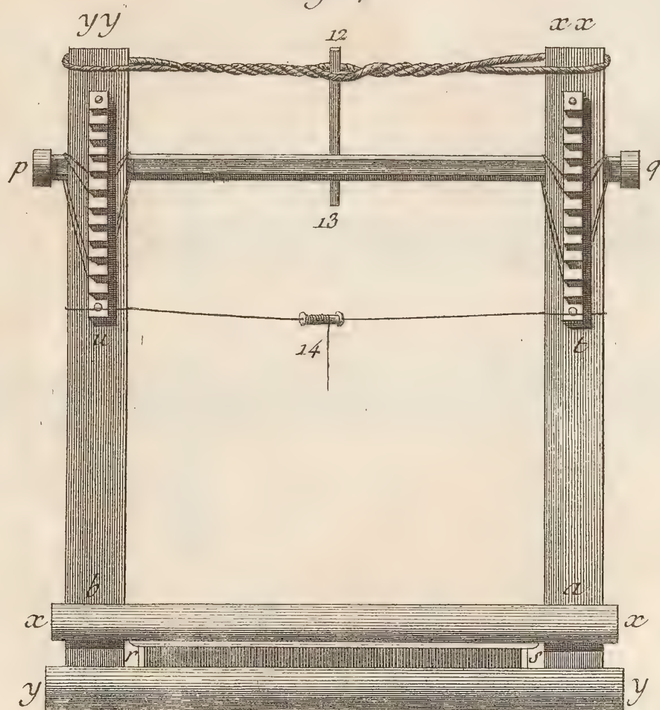


Fig. 6.

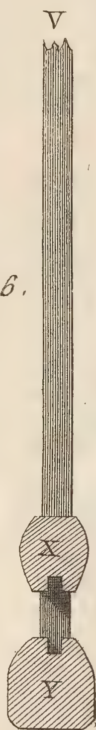
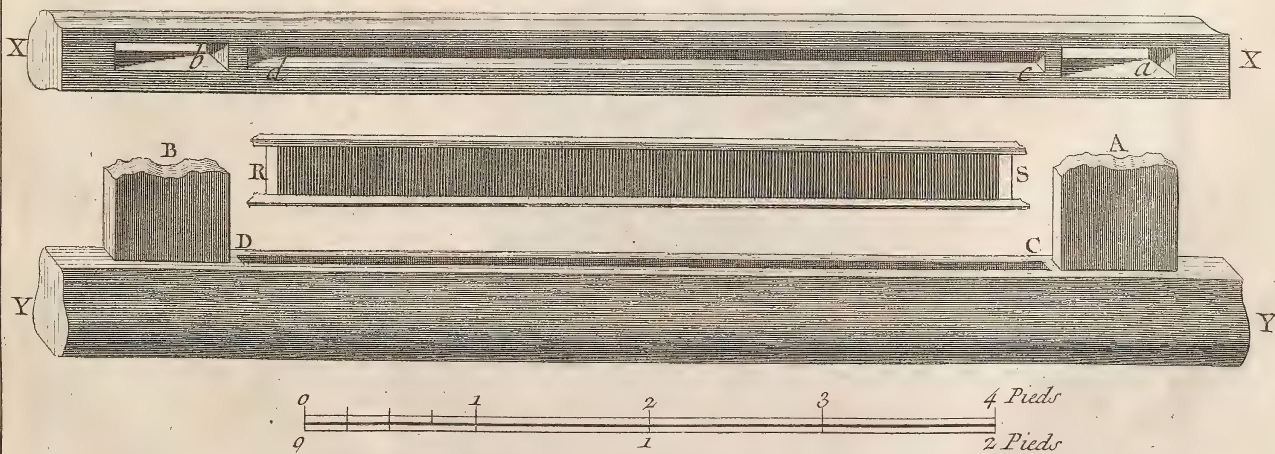


Fig. 5.



Fig. 7.

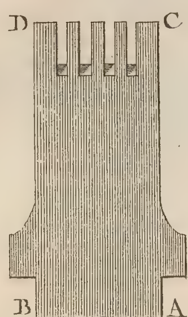


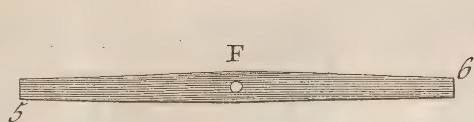
Goussier Del.

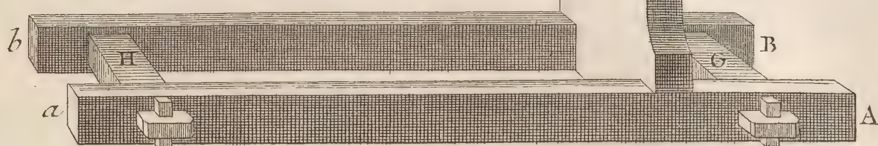
Benard Fecit

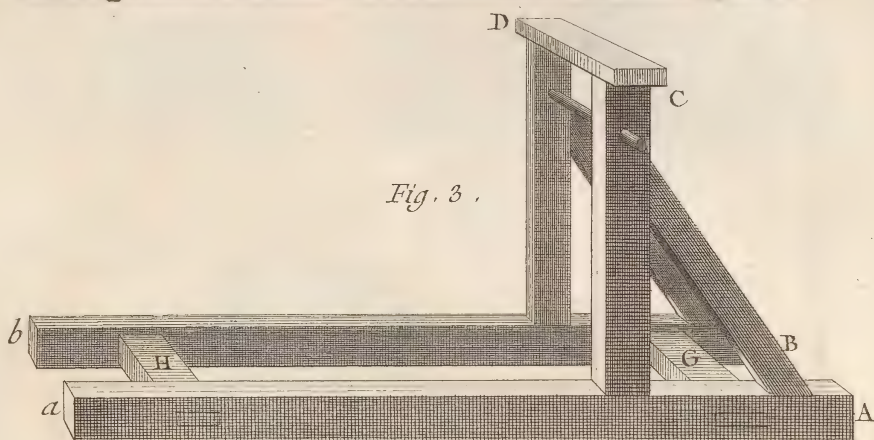
Soierie, Développement du Batant du Metier pour fabriquer les Etoffes.

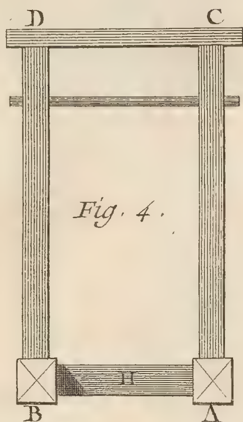
LL

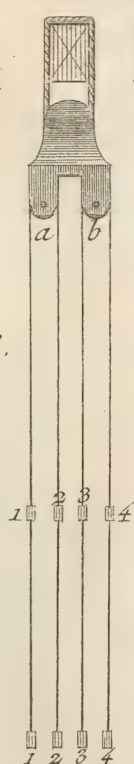


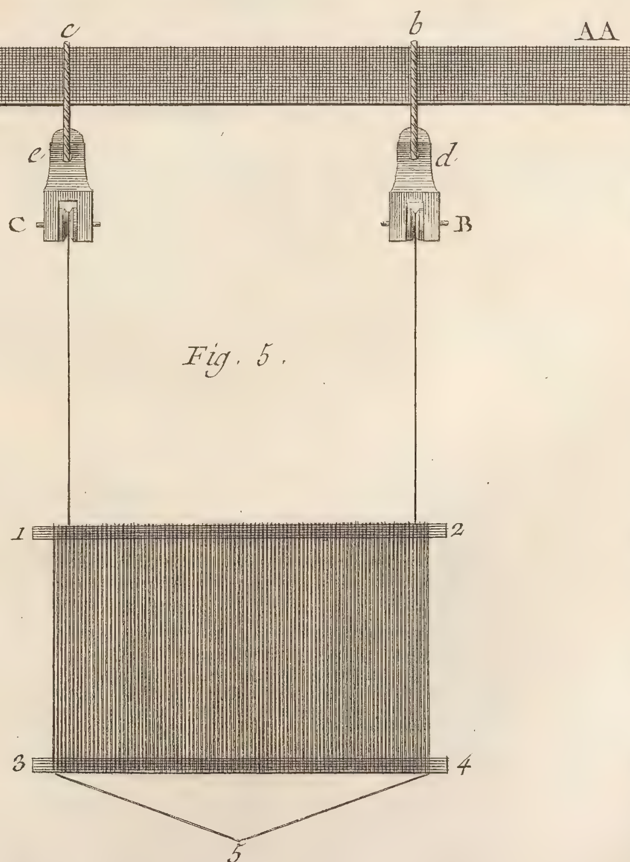


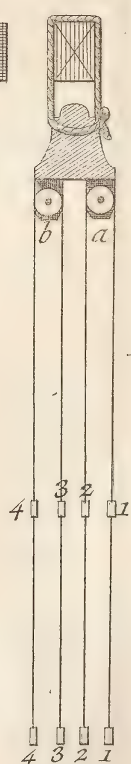


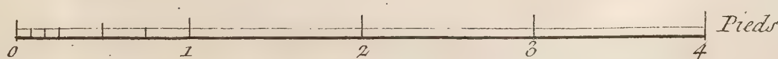








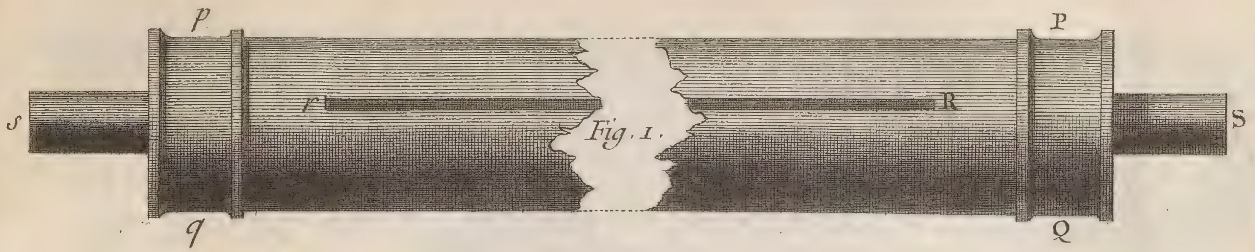


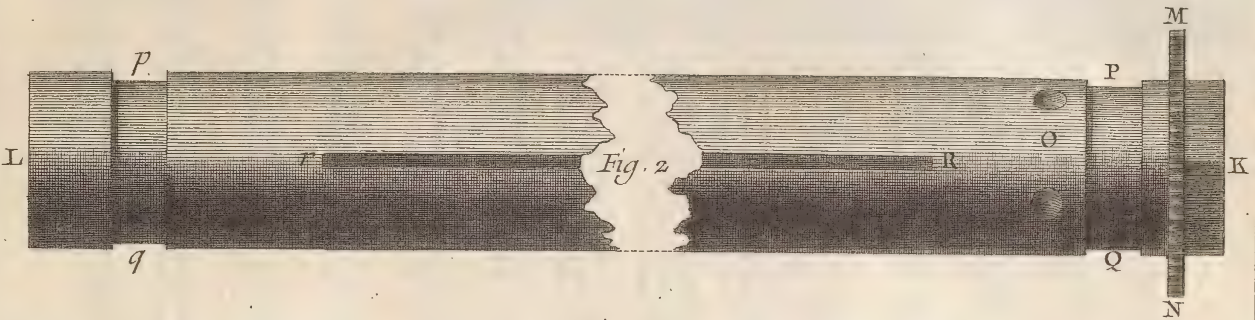


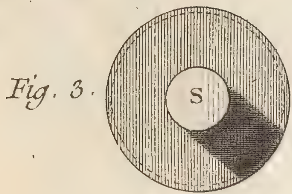
Goussier Del. Benard Fecit

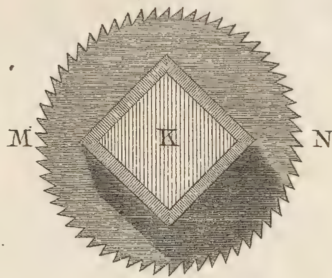
Soierie, Développement de la Carette et du Porte-Lisse.

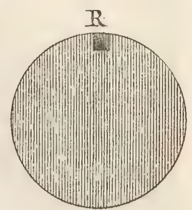
MM

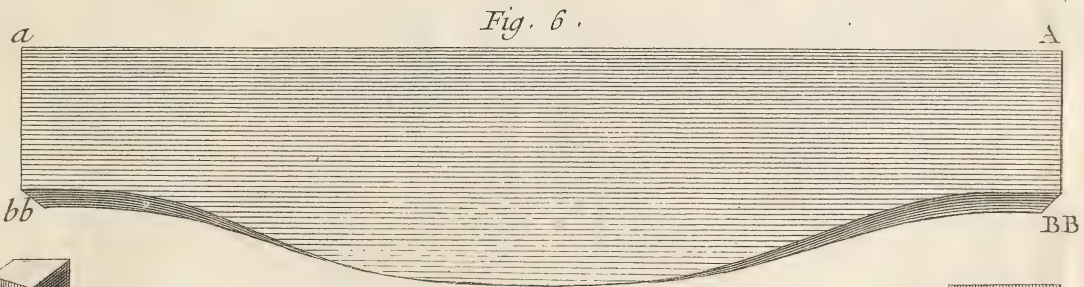


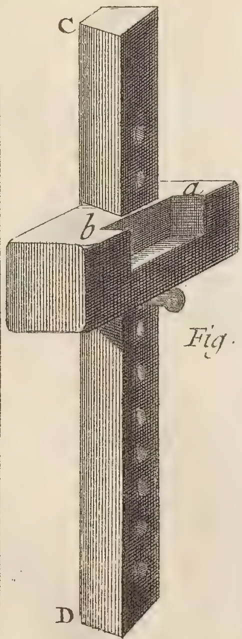


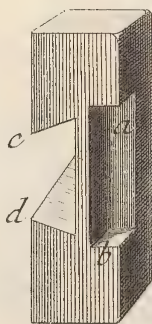


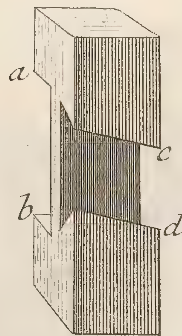


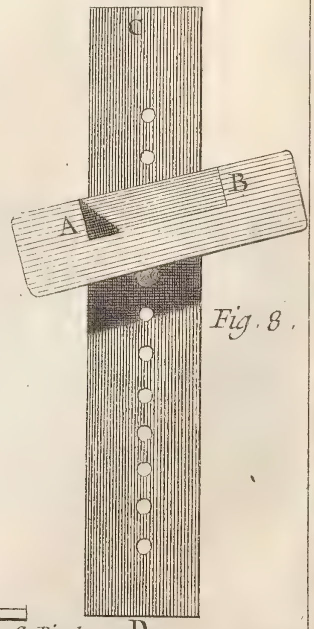


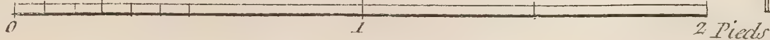








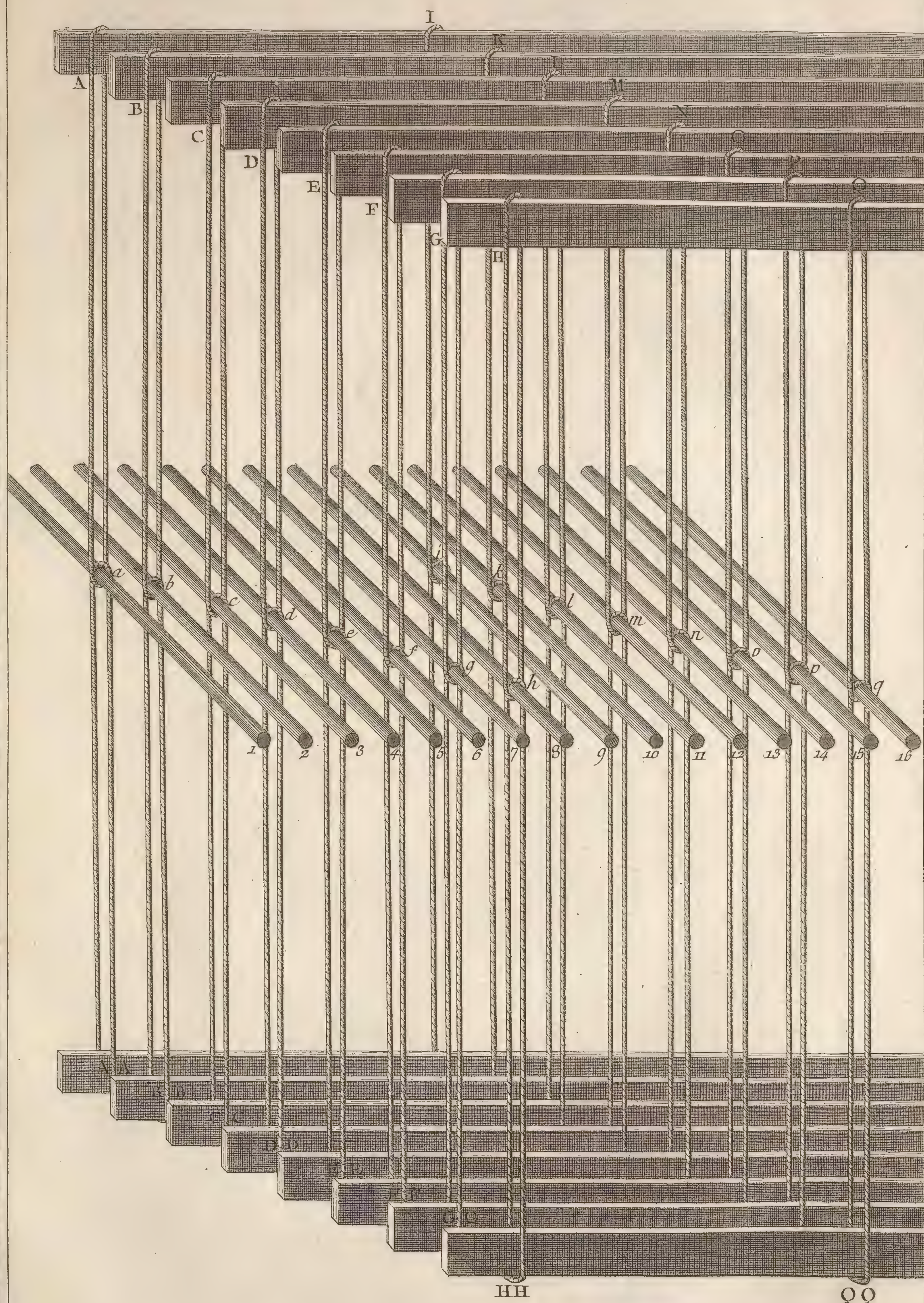




Goussier Del.

Benard Fecit.

Soierie, Développement des Ensuples du Métier pour fabriquer les Étoffes, et Construction du Banc de l'Ouvrier.

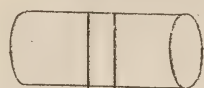


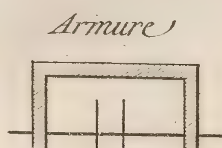
Goussier Del.

Benard Fecit.

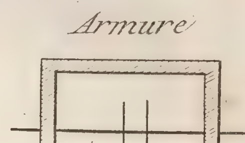
Soierie, Remetage ou Passage des Fils de la Chaine dans les Lisses.

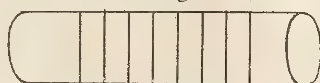
OO

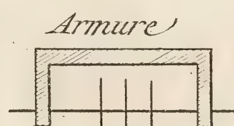


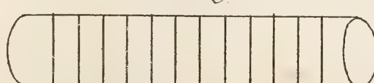


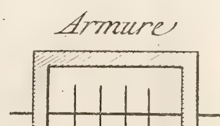






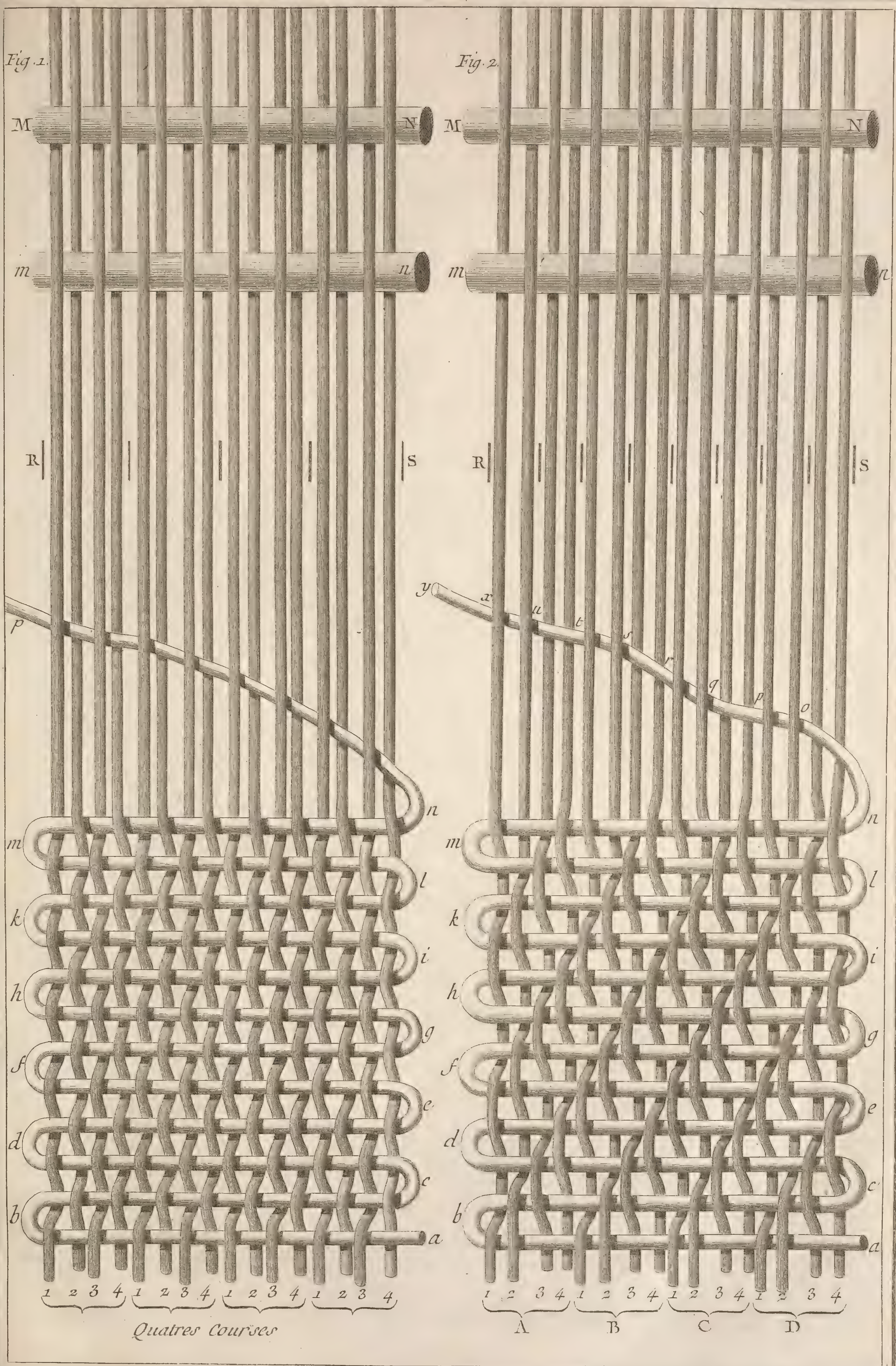






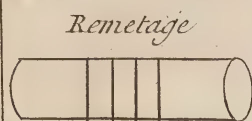
Goussier Del. | Benard Fecit.

Soierie, Armures du Taffetas à 2 Lisses ou Armosin, autre Armure généralle pour toutes sortes de Taffetas et Gros de Tours : Armure de l'Etoffe nommée Peau de Poulle, et Armure pour la Siamoise.

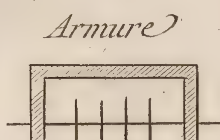


Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie, Étoffes en Plein, le Taffetas et le Raz de St. Cir.







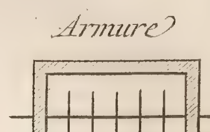
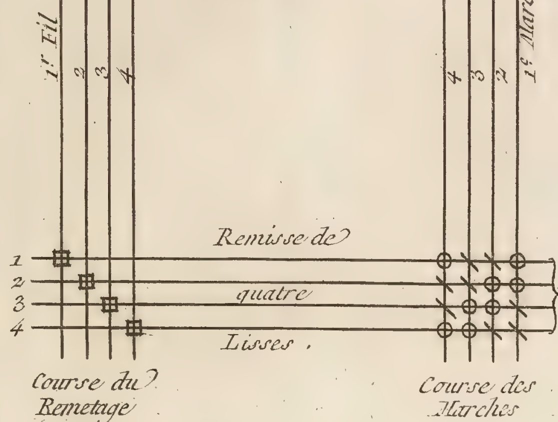
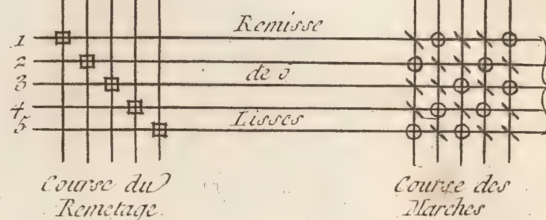
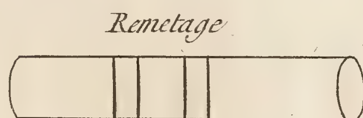


Fig. 1.

Fig. 2.









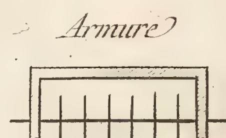
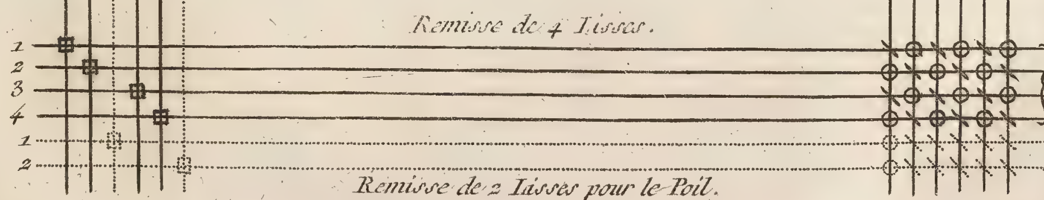


Fig. 3.



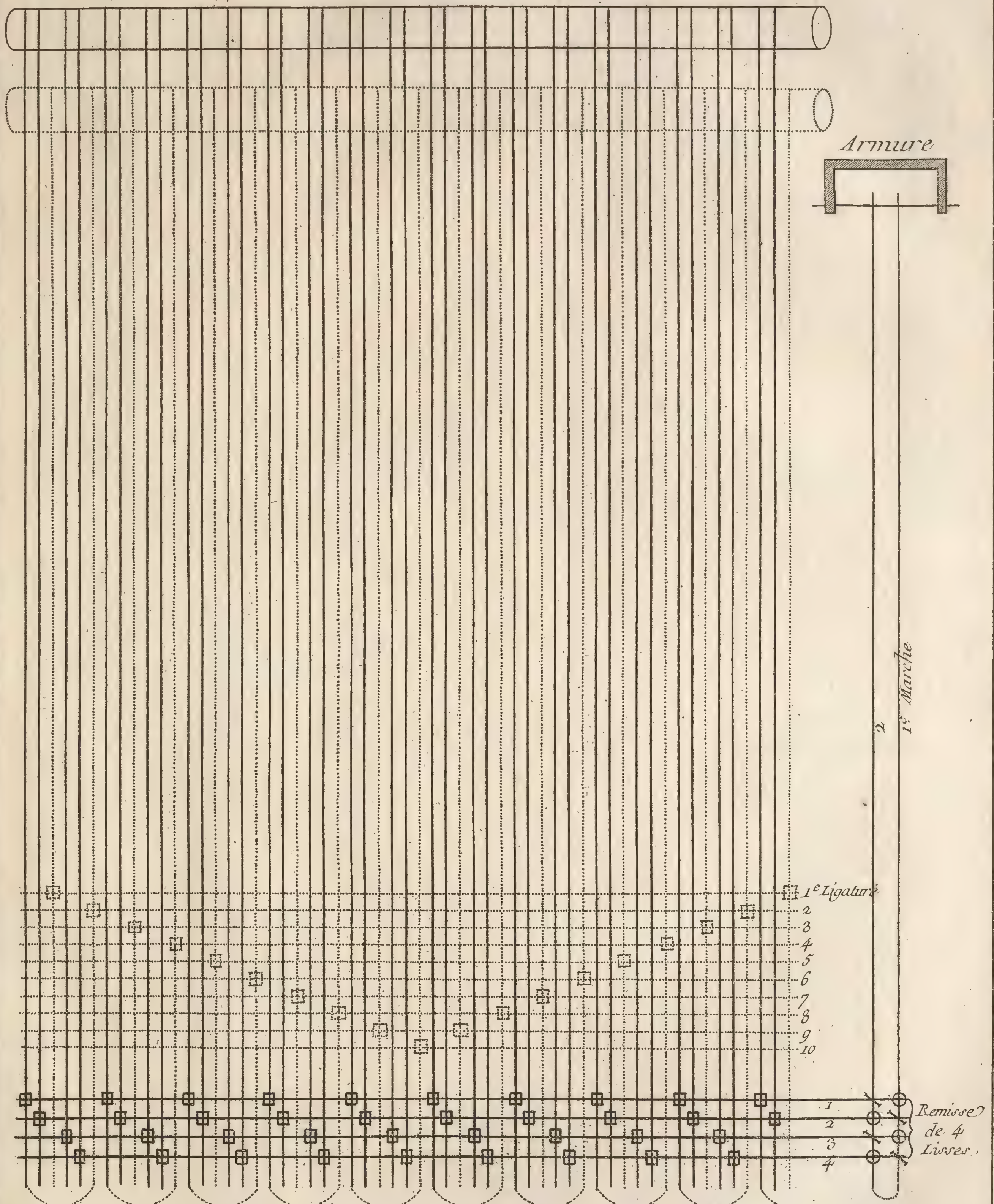
Goussier Del.

Benard Fecit.

Soierie,

RR

1.° Raz de S.t Maur, 2.° Étoffe qui est Gros de Naples d'un côté et Raz de S.t Maur de l'autre, 3.° Canelé à Poil.

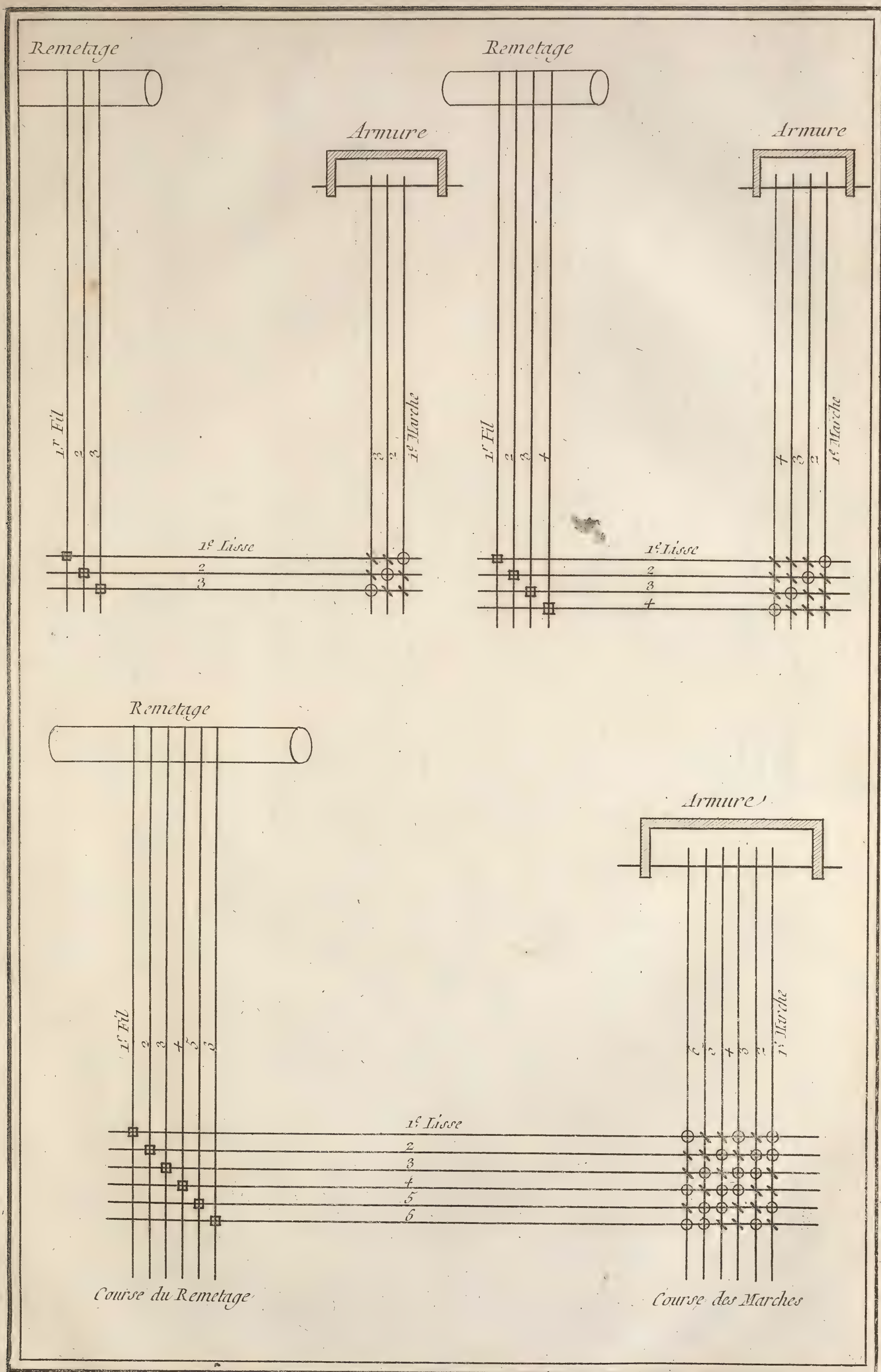


Course du Remetage pour un Dessein à pointe. Pour un Dessein à Aile, quand on a remis le Fil sur la dixième Ligature on recommence à passer sur la première.

Goussier Del. Benard Fecit

Soierie,

Taffetas Façoné Simpleté, à Ligature



Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie,

Serge à 3 à 4 et a six Lisses.

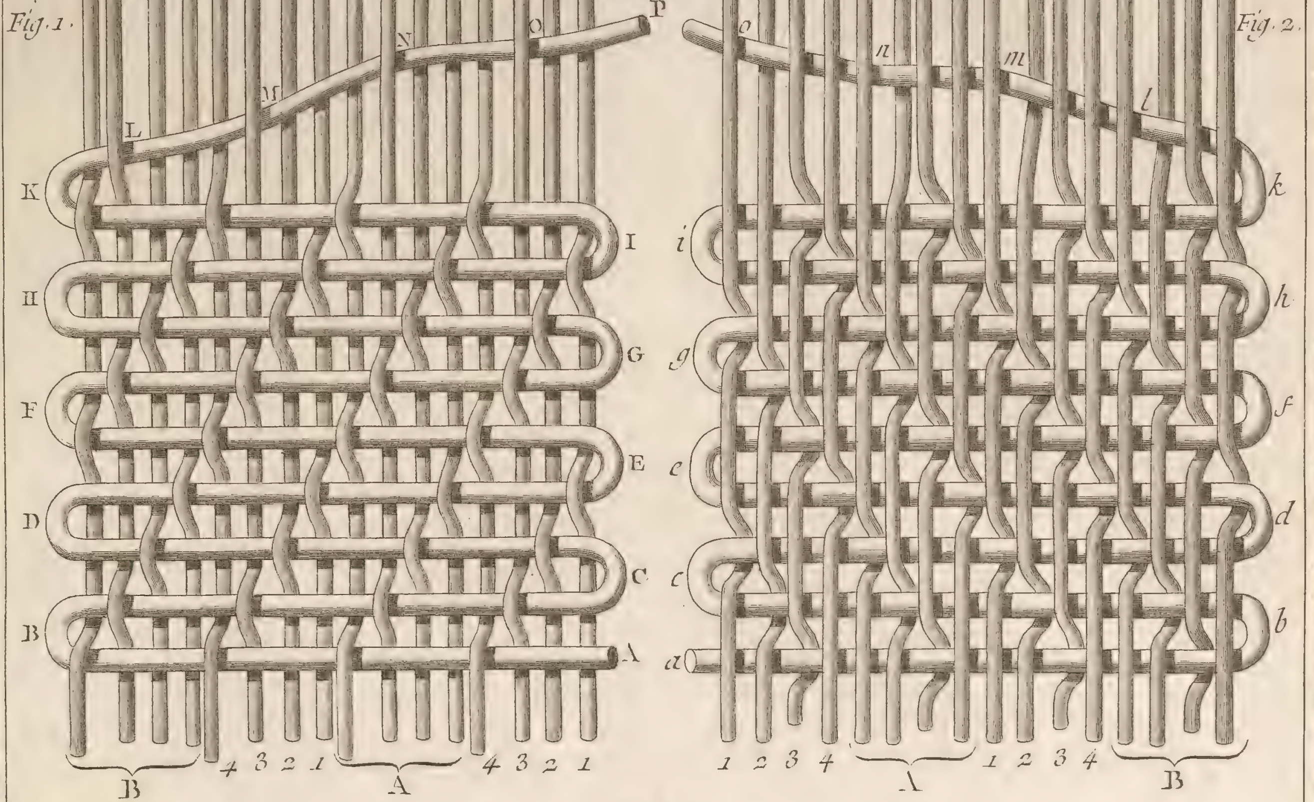
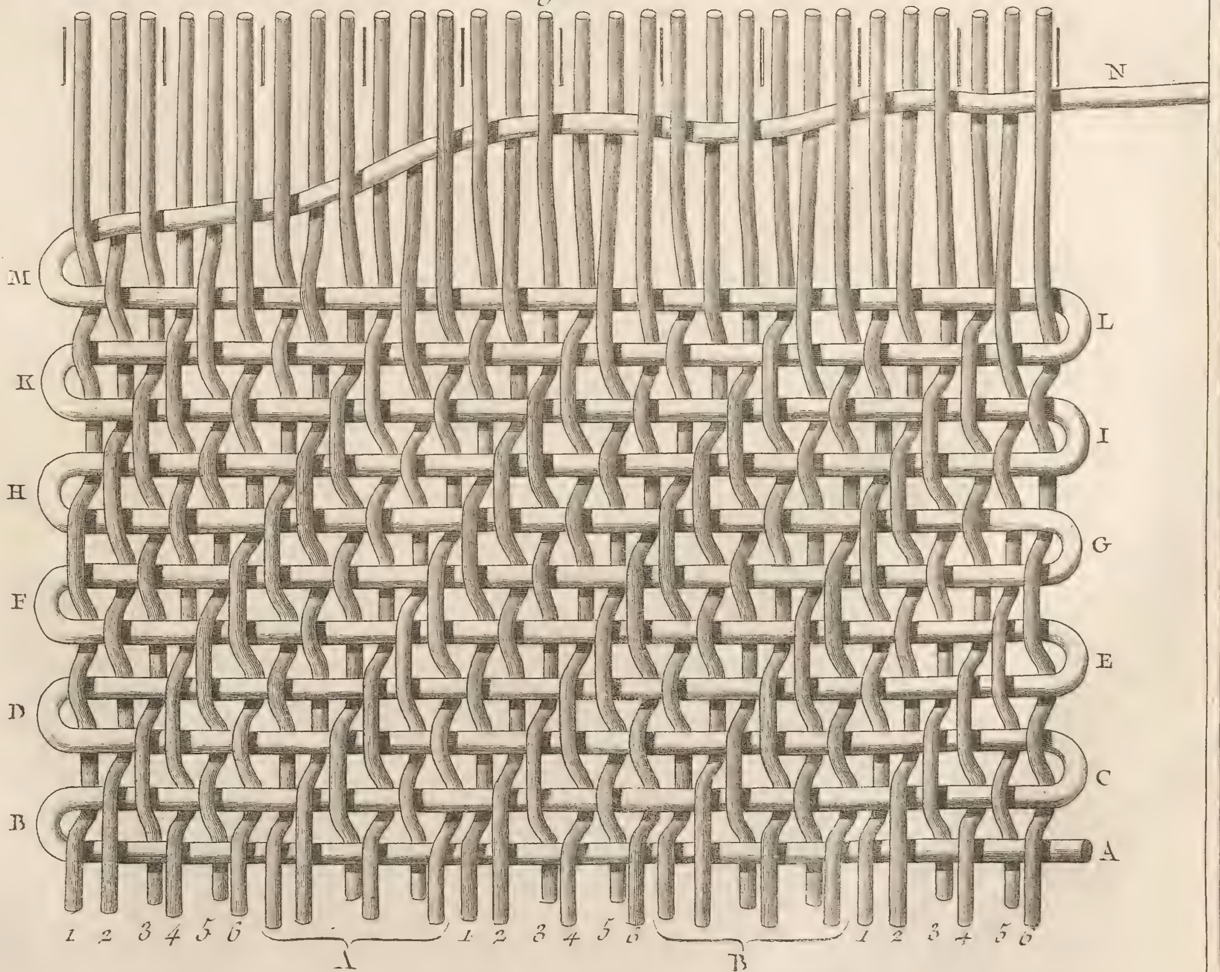


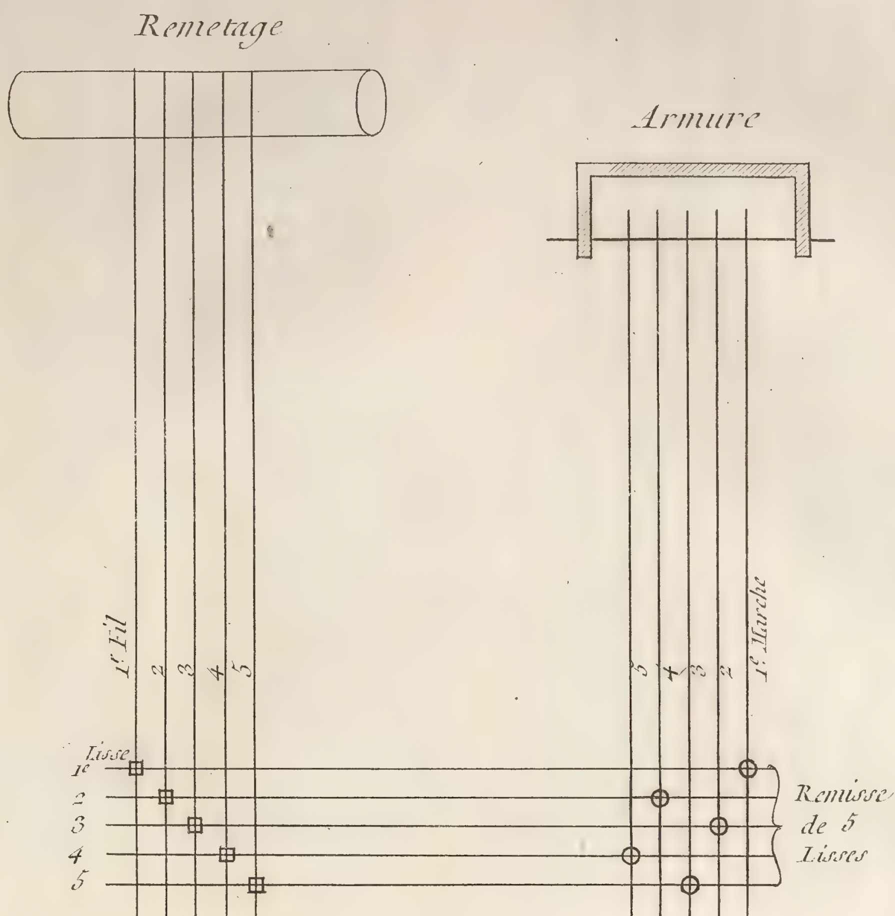
Fig. 3.

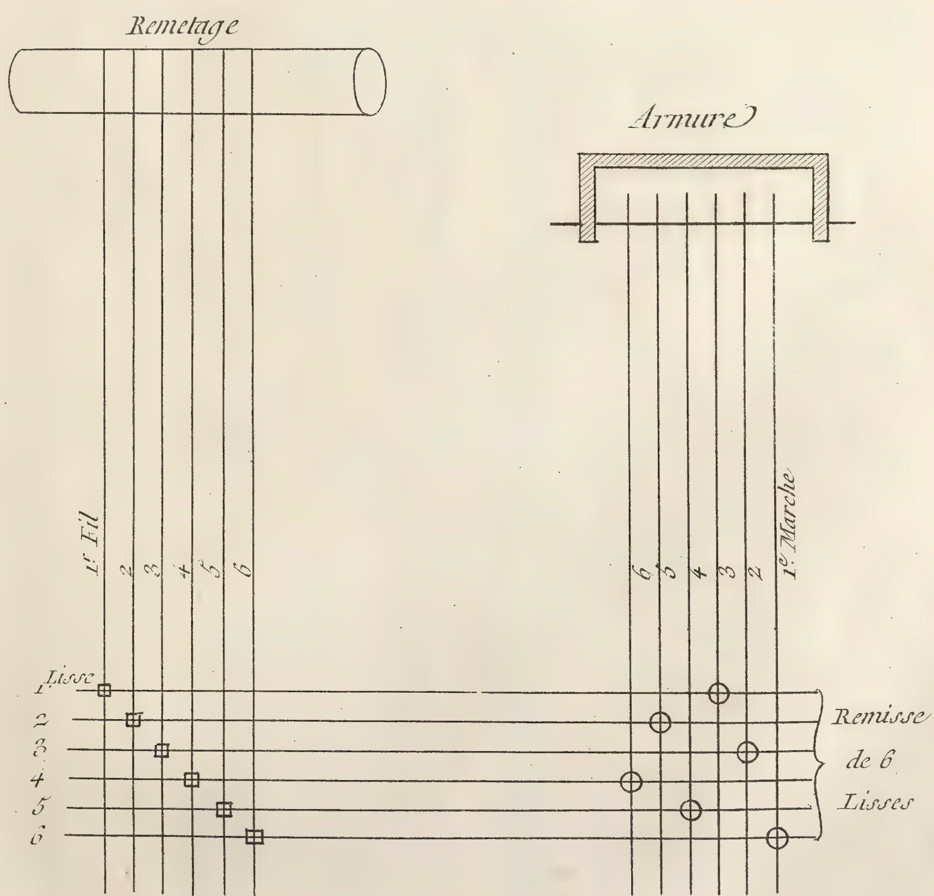


Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie,

Étoffes en Plein, la Serge satinée et la Serge à 6 Lisses.

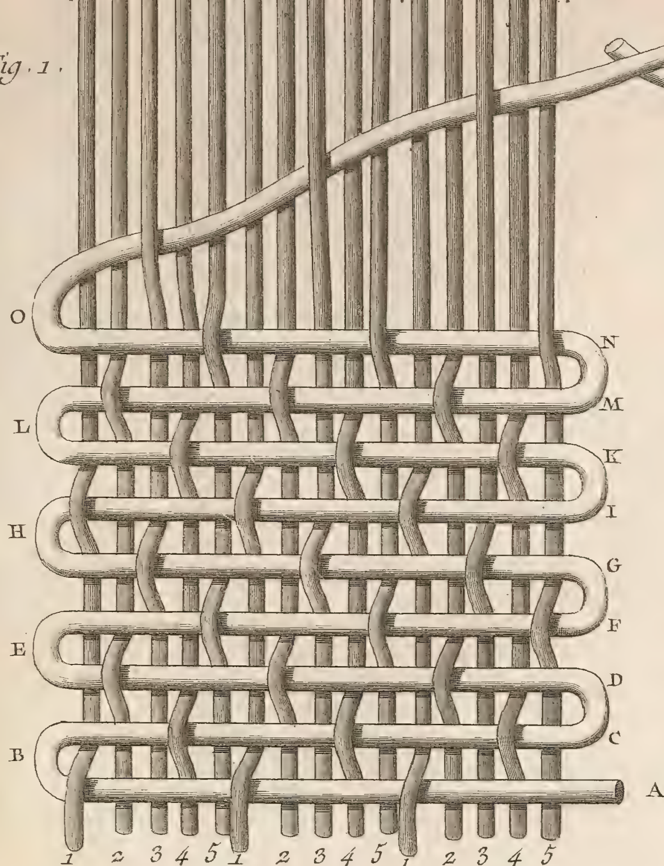


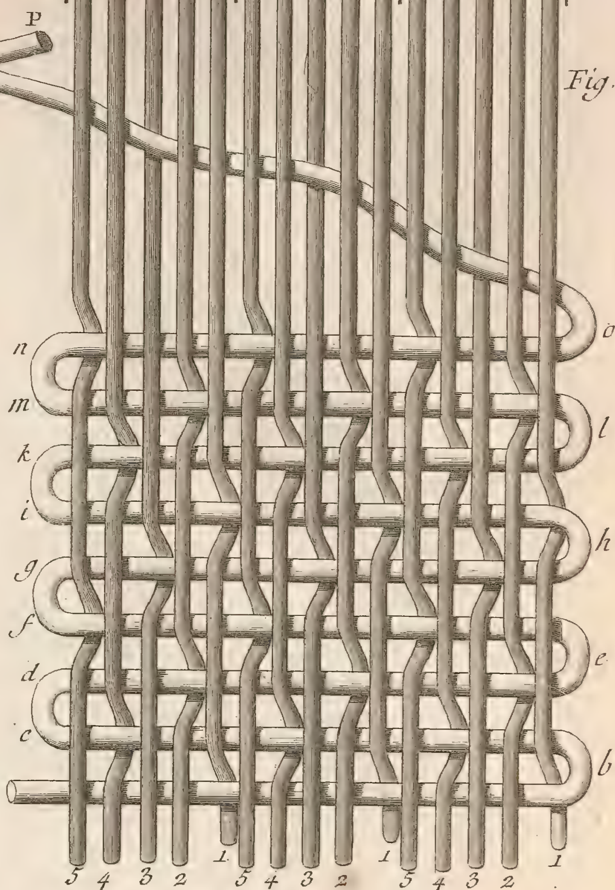


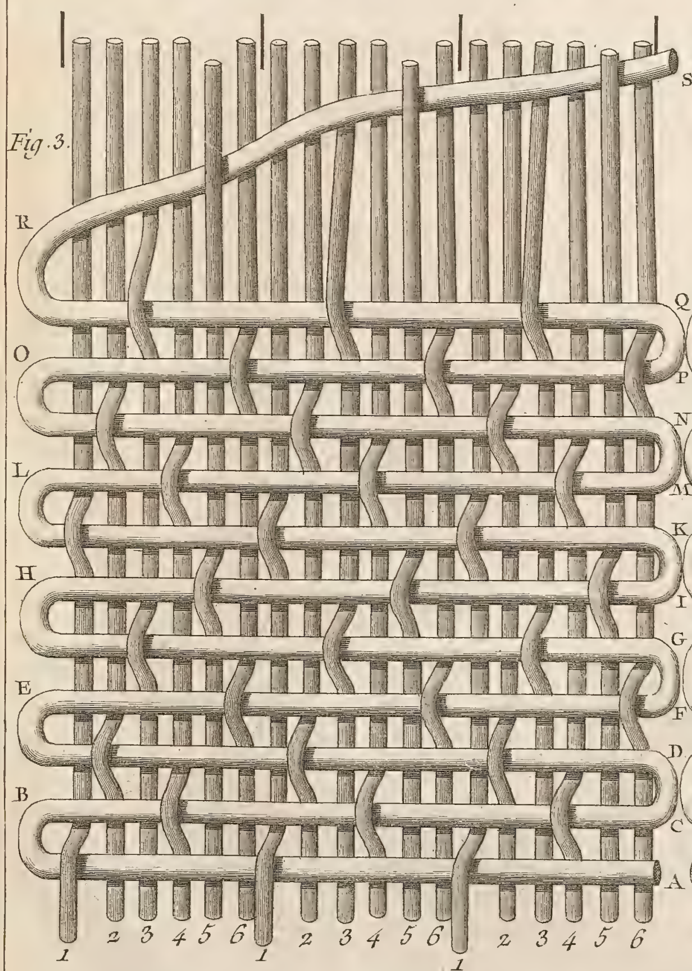
Goussier Del. Benard Fecit

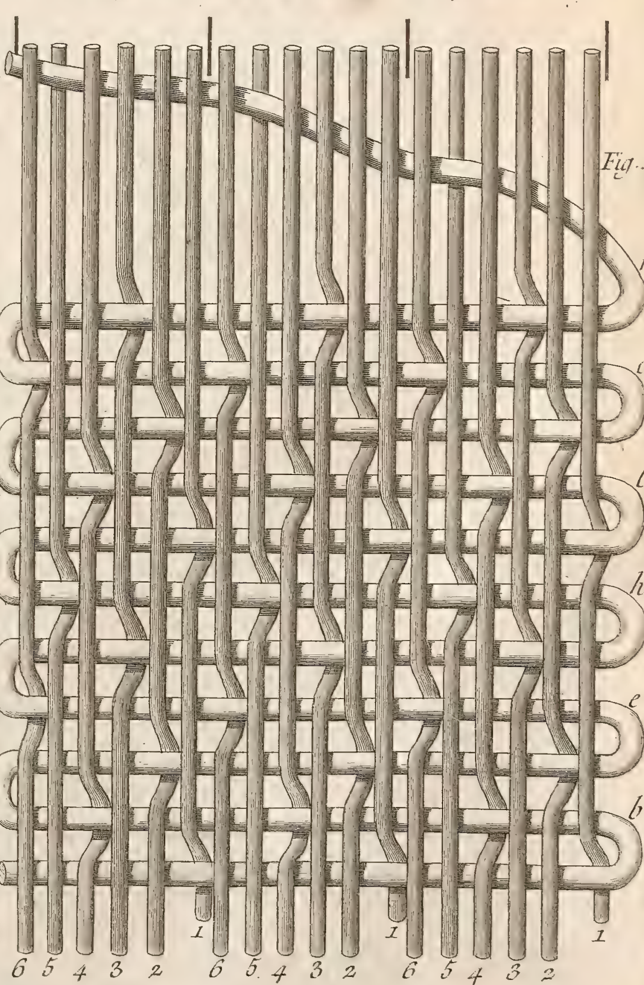
Soierie

Satin à 5 Lisses et Satin à 6 Lisses.



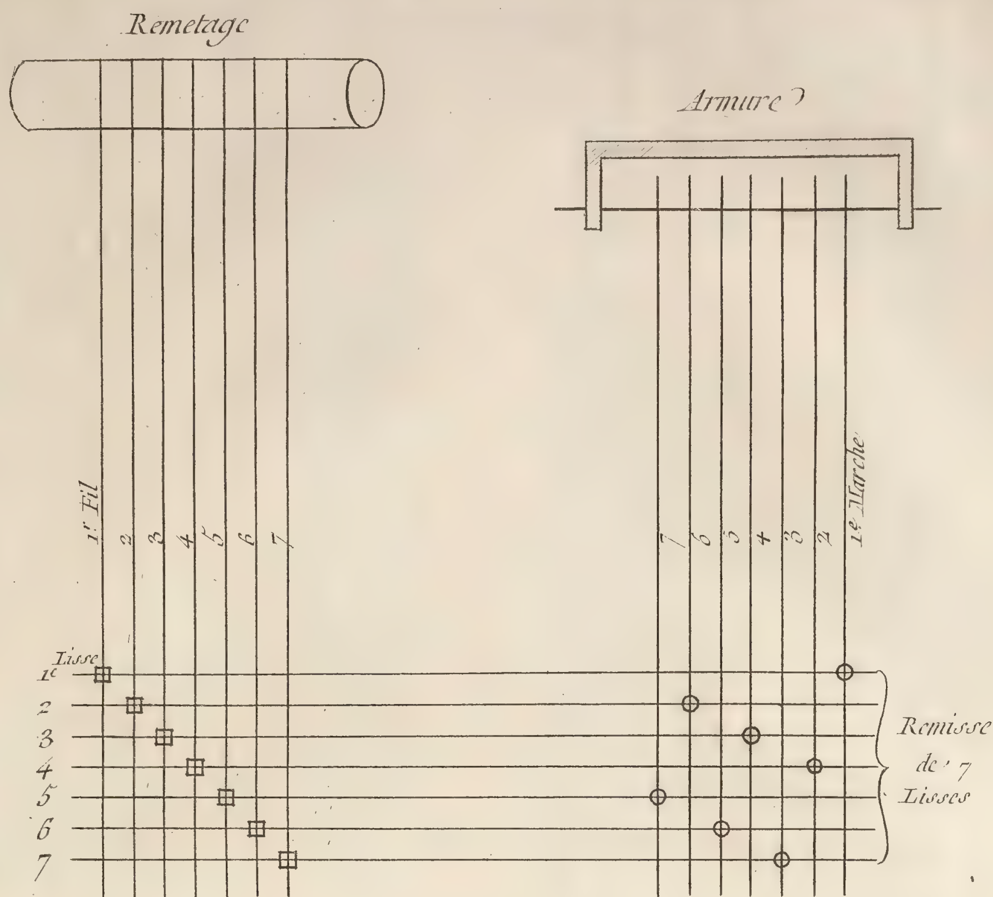


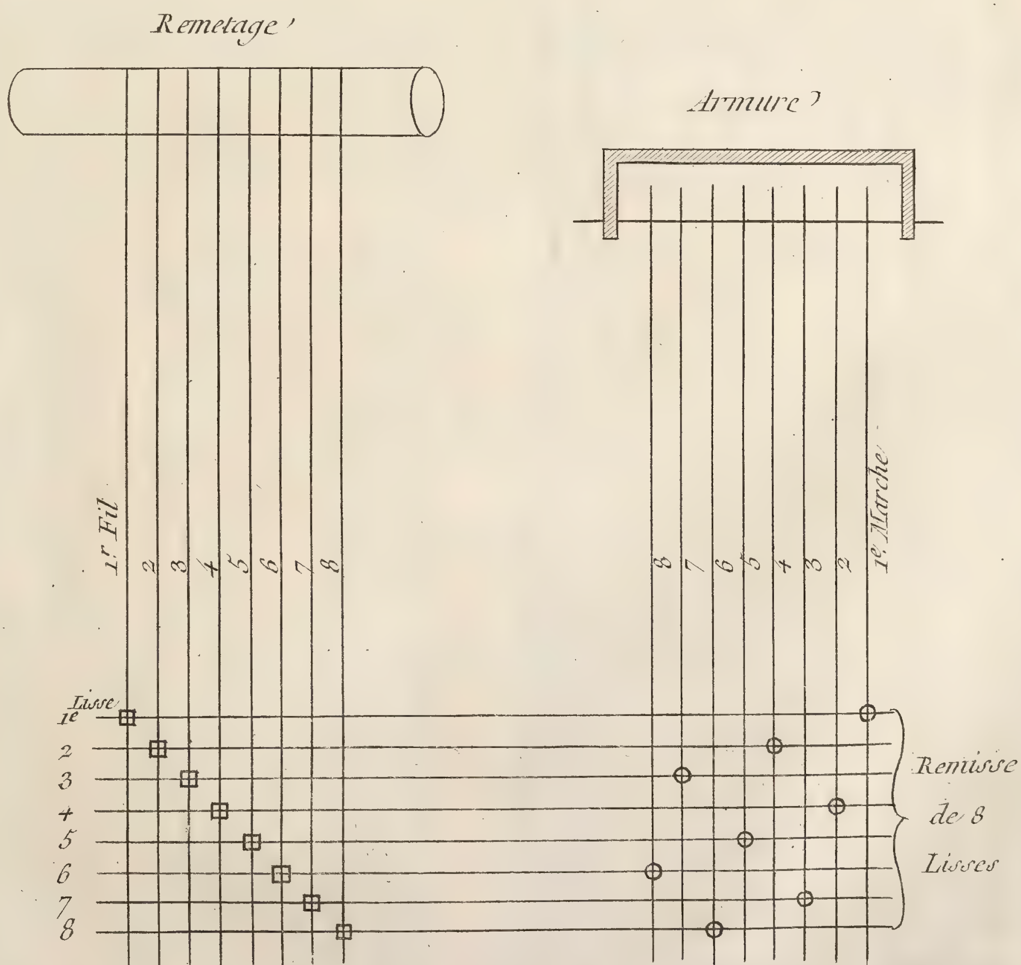




Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie, *Étoffes en Plein, Satin à 5, à 6 Lisses vu du coté de l'envers et du coté de l'endroit.*



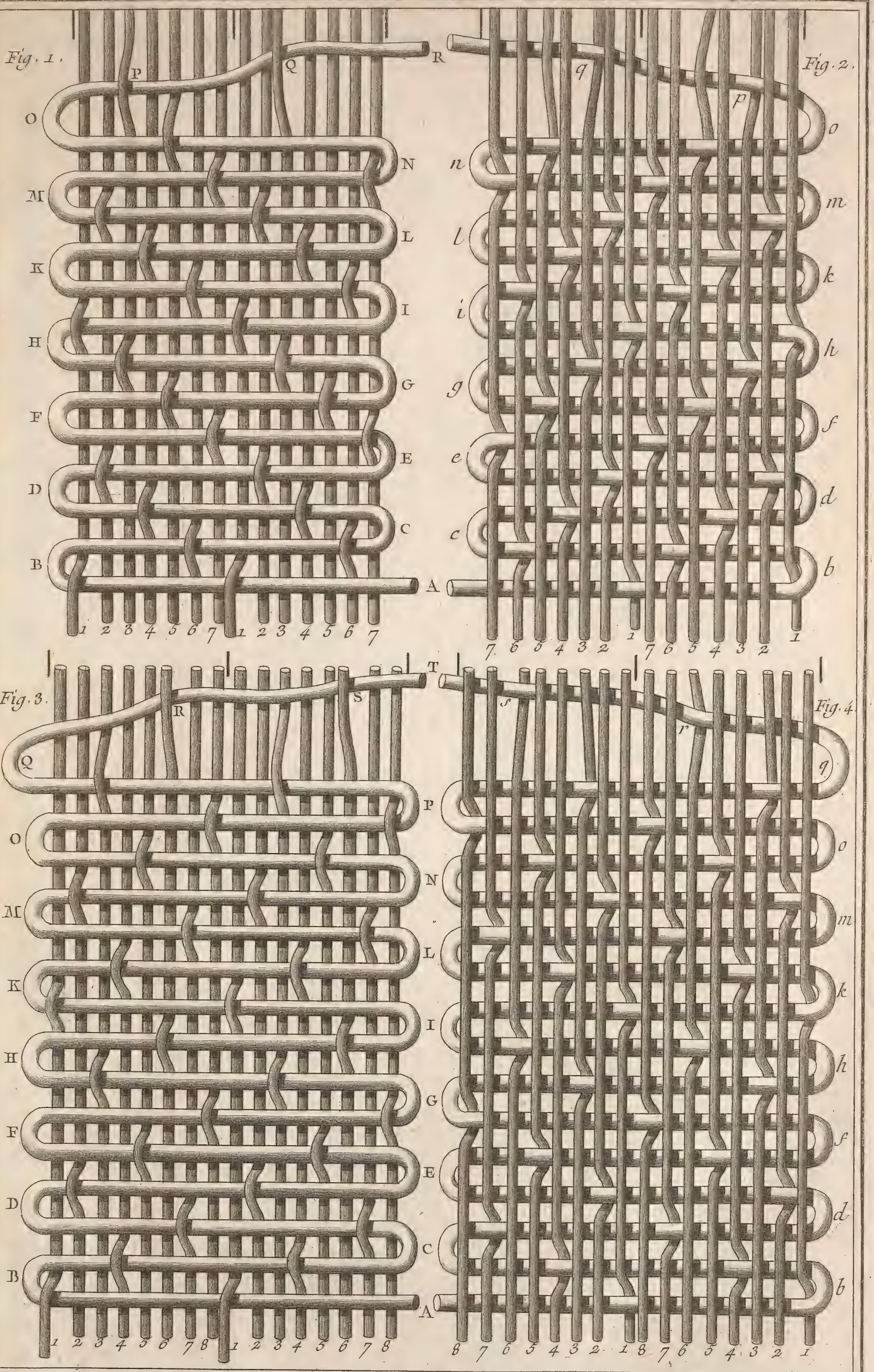


Goussier Del.

Benard Fecit.

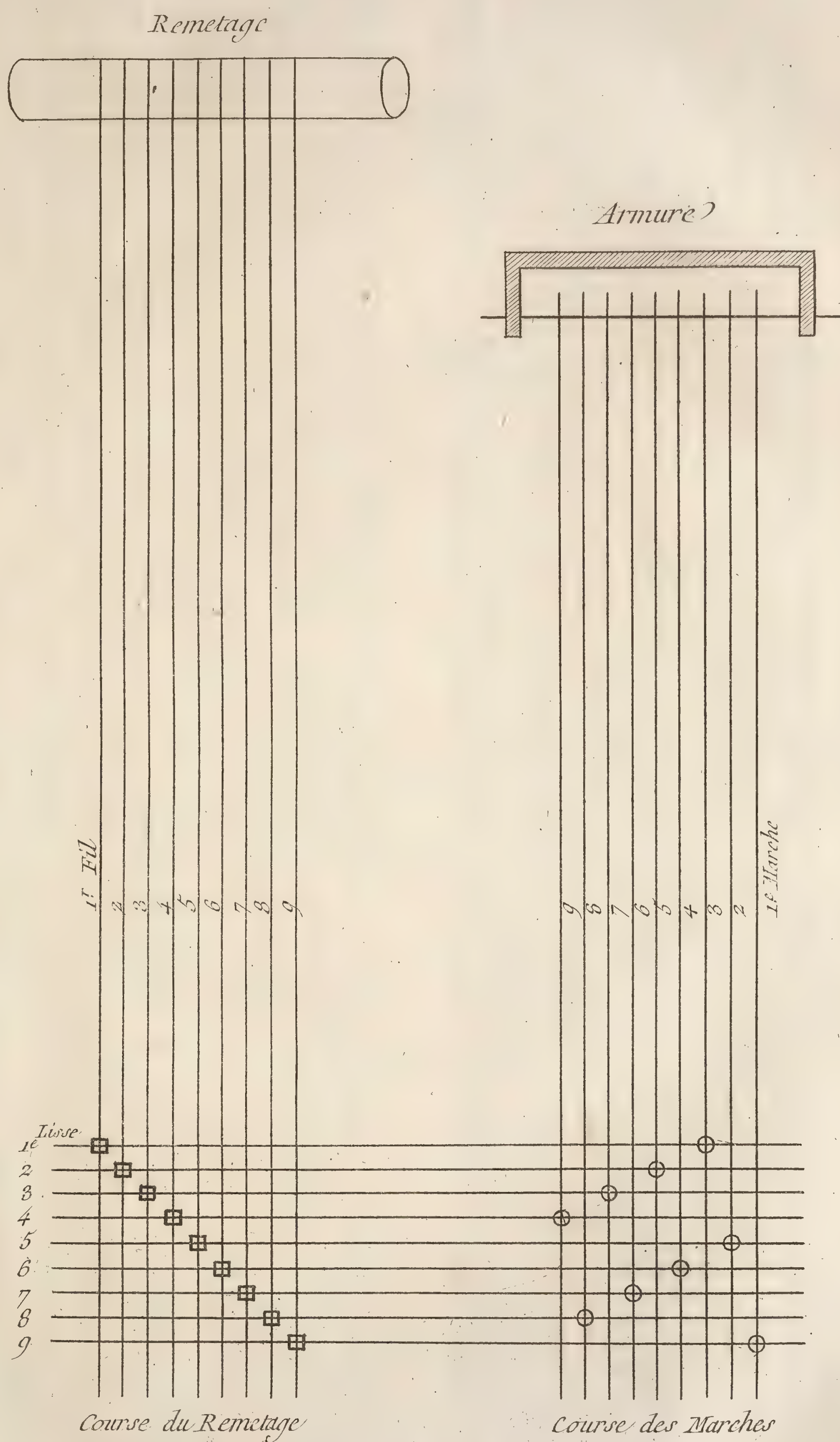
Soierie

Satin à 7 Lisses et Satin à 8 Lisses.



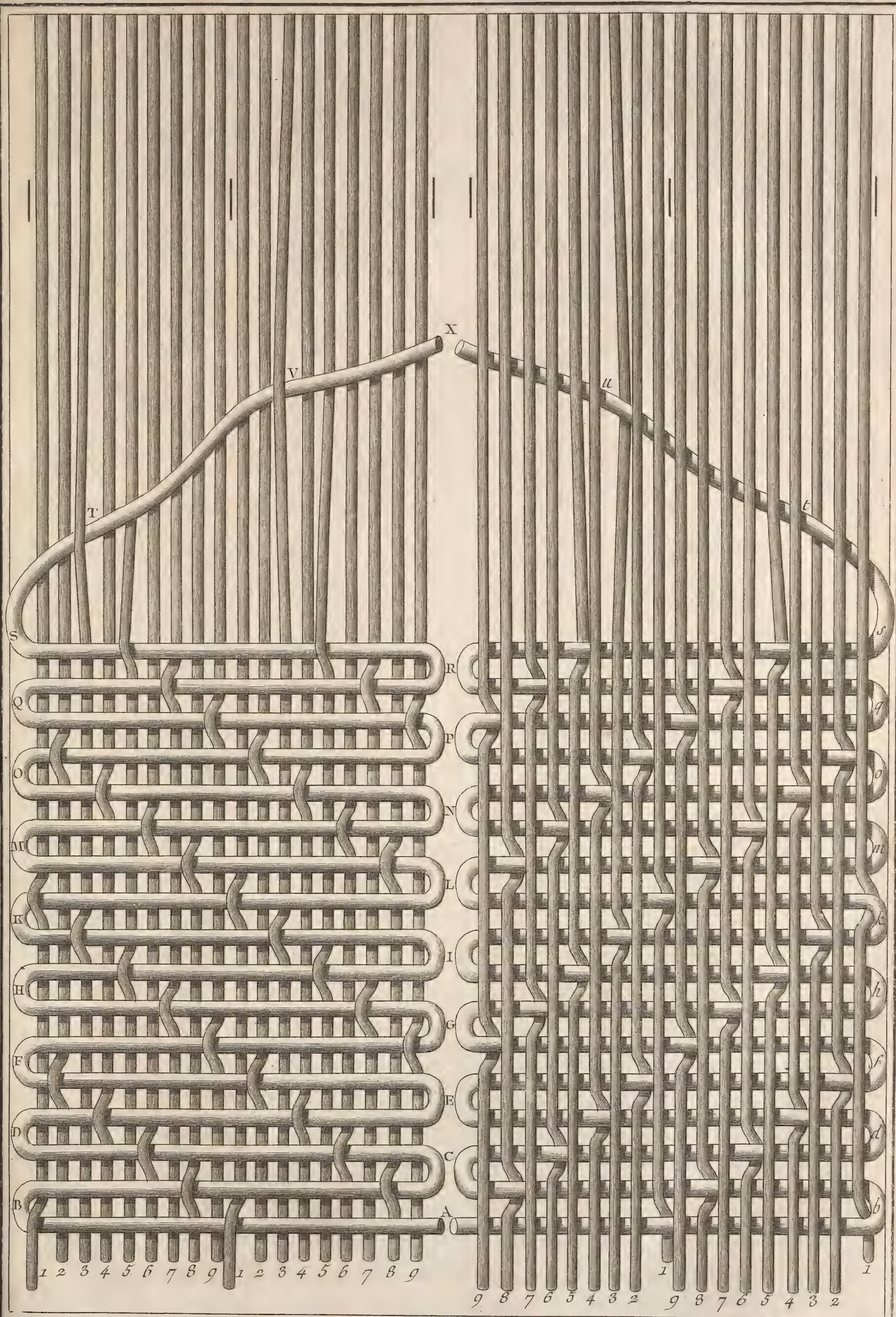
Soierie,

Étoffes en Plein, Satin à 7 Lisses et Satin à 8, Vus par l'Envers et l'Endroit.



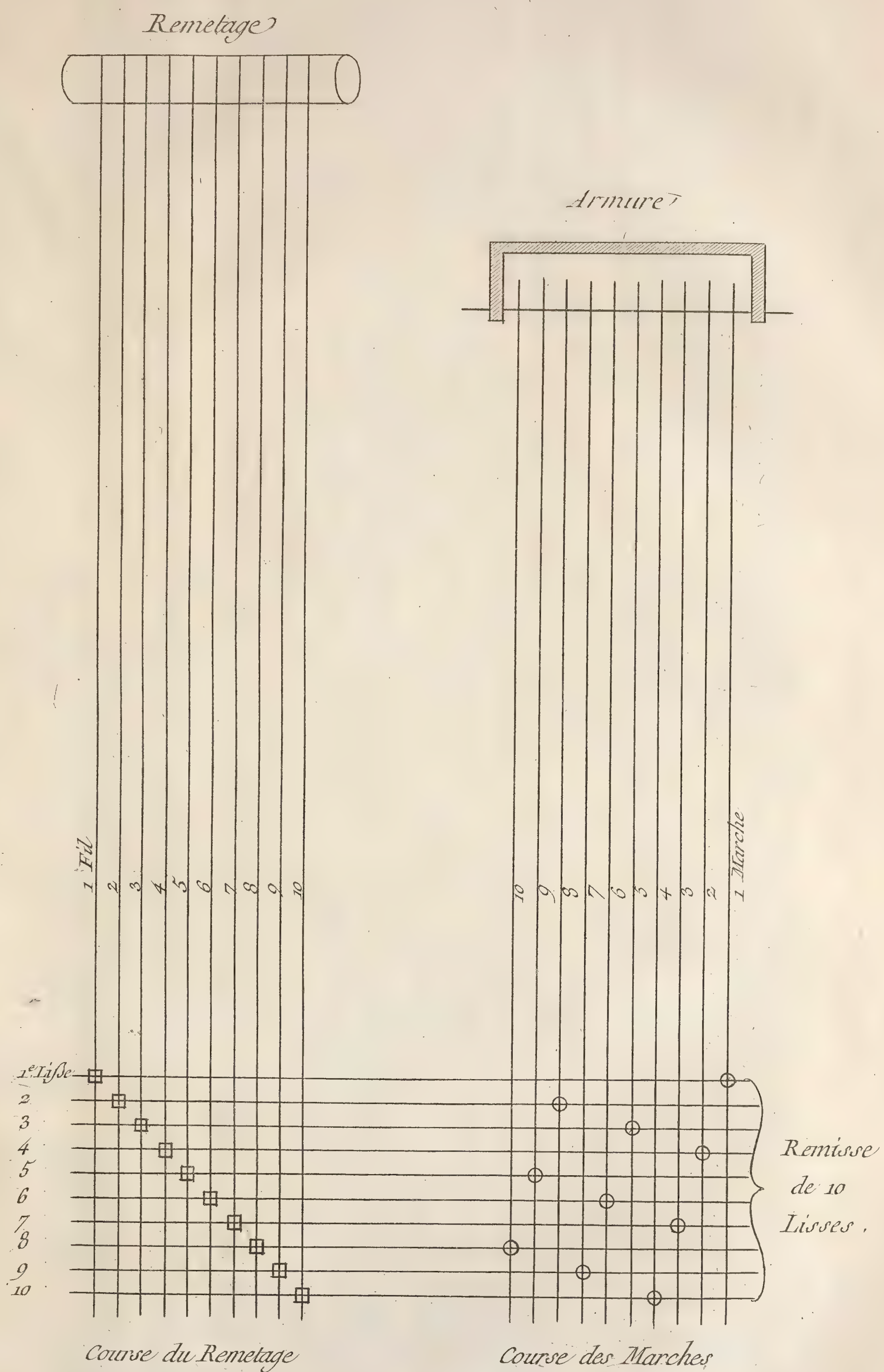
Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie, Satin à 9 Lisses.



Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie, Satin à 9 Lisses vu du coté de l'envers et du coté de l'endroit. C.

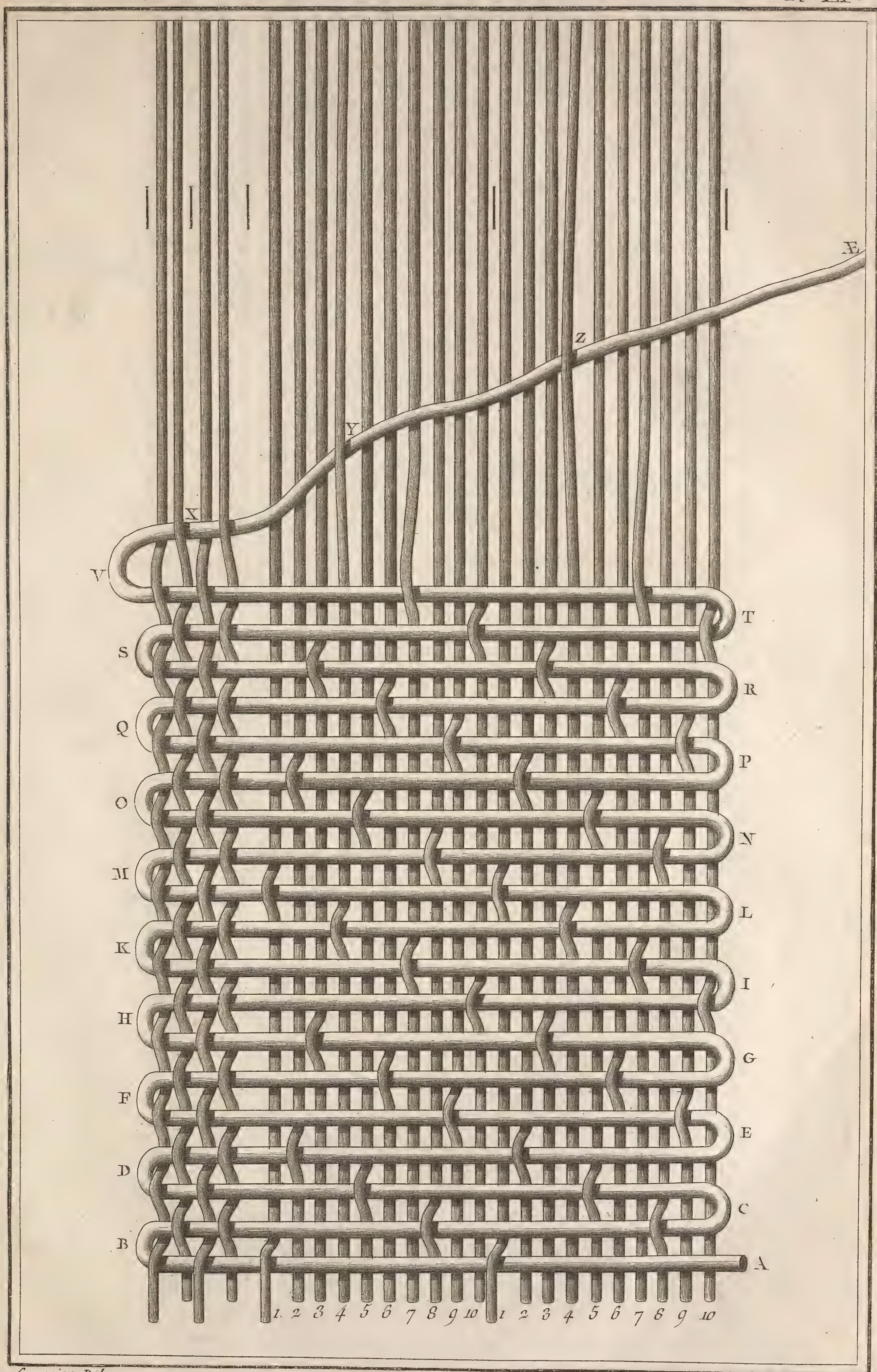


Goussier Del.

Benard Fecit

Soierie,

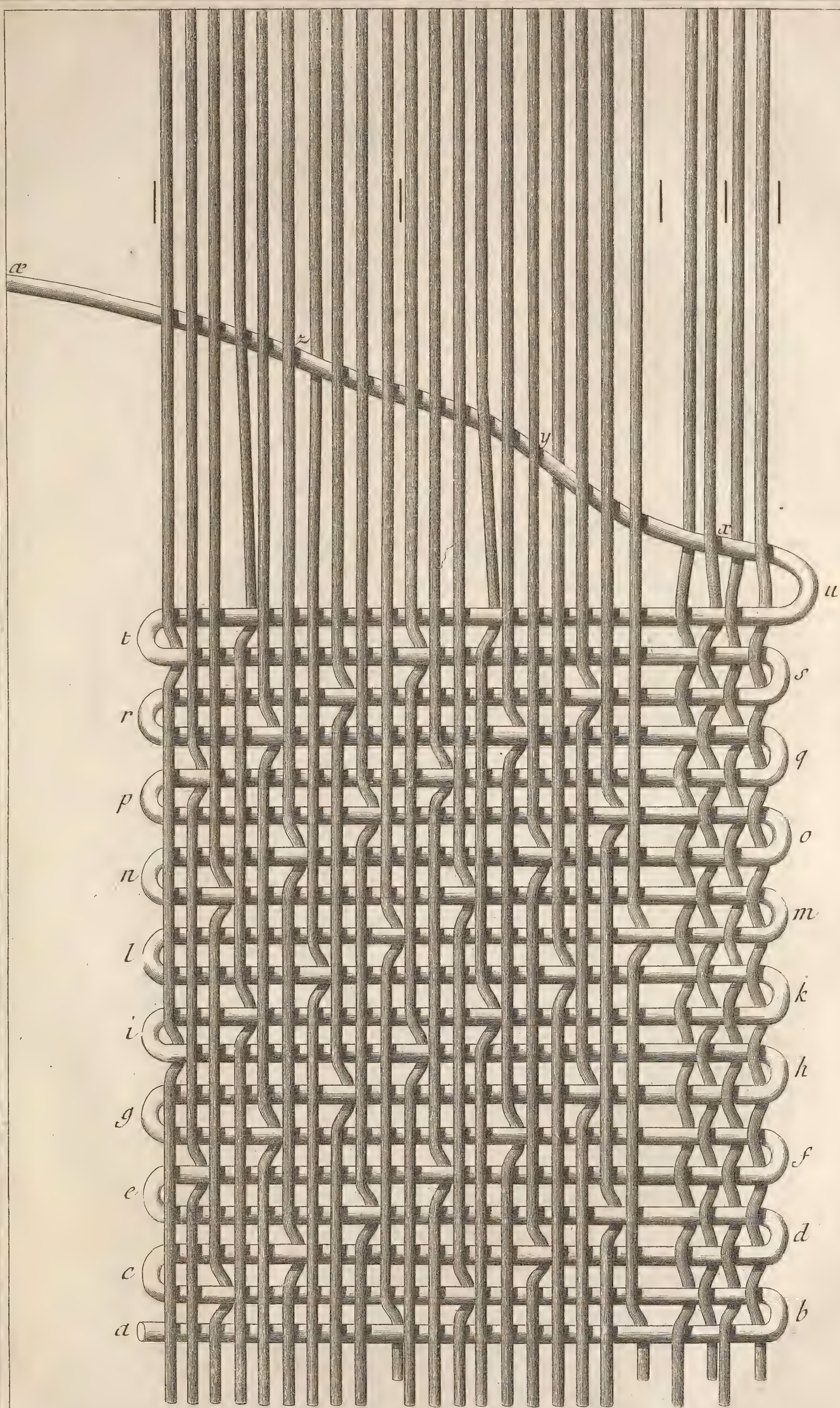
Satin à dix Lisses.



Goussier Del.

Benard Fecit.

Soierie, Etoffes en Plein, Satin à dix Lisses Vu du coté de l'envers.

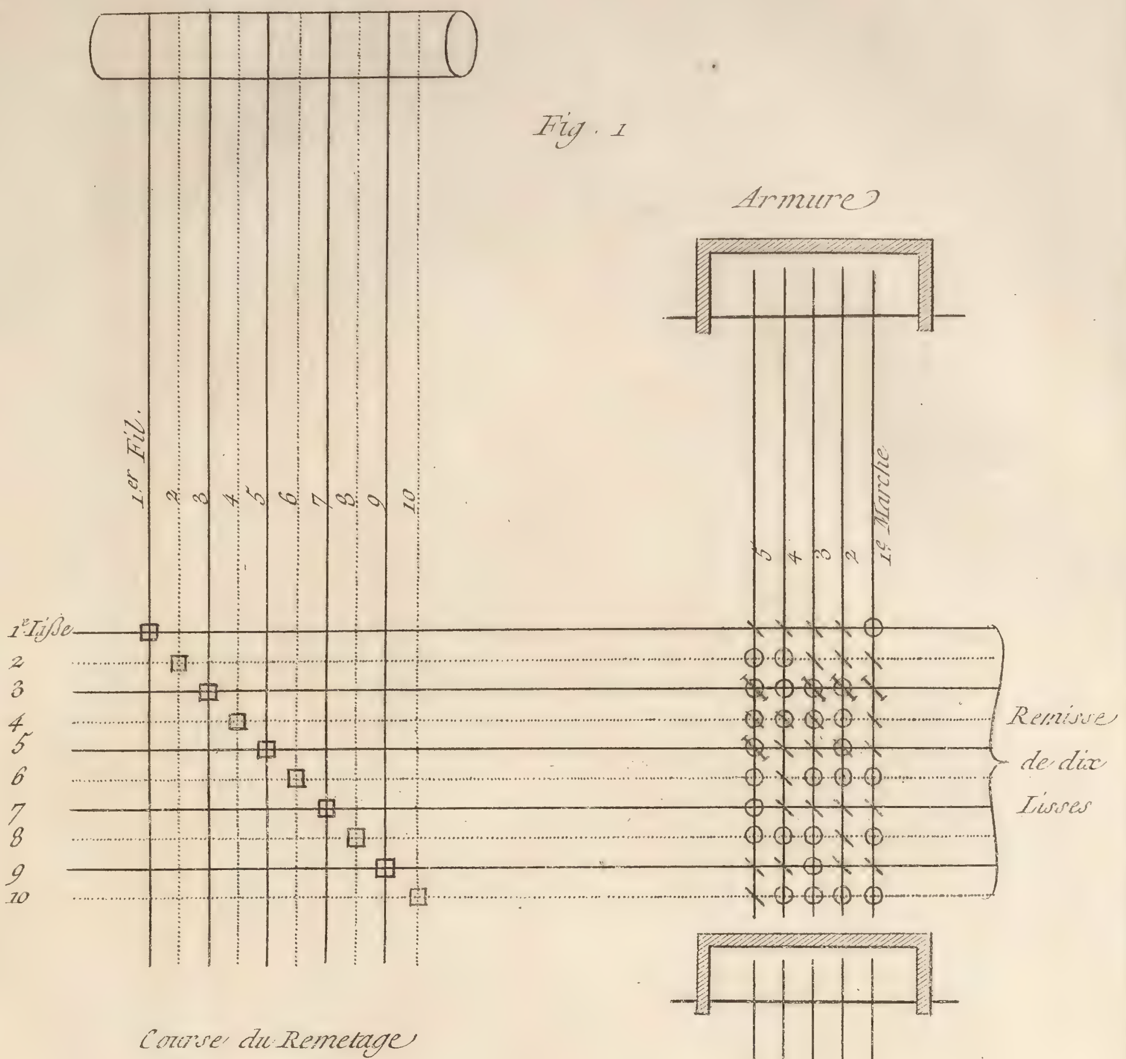


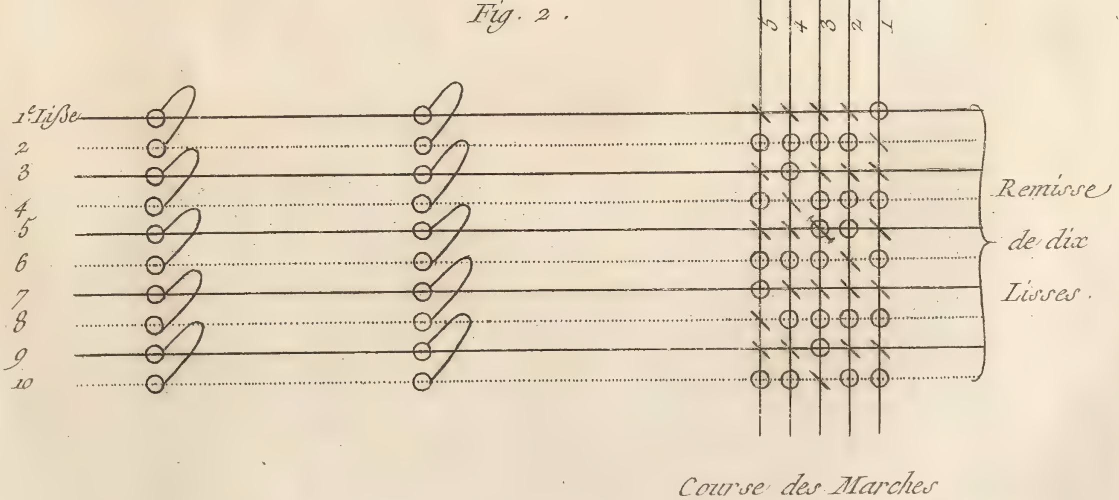
Goussier Del.

Benard Fecit.

Soierie, Etoffes en Plein, Satin à dix Lisses Vu du coté de l'endroit.

f



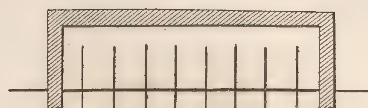


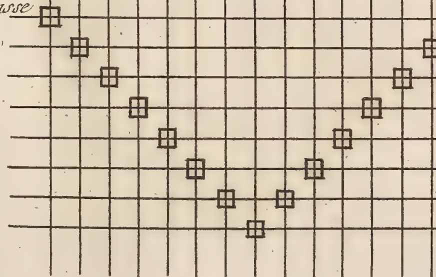
Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie,

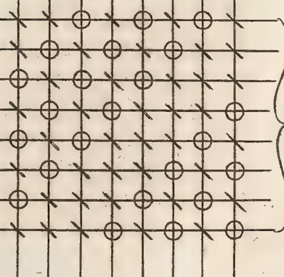
Satin à deux faces Blanc d'un coté et Noir de l'autre.







Course de 14 Fils sur 8 Lisses par le moyen du Retour.

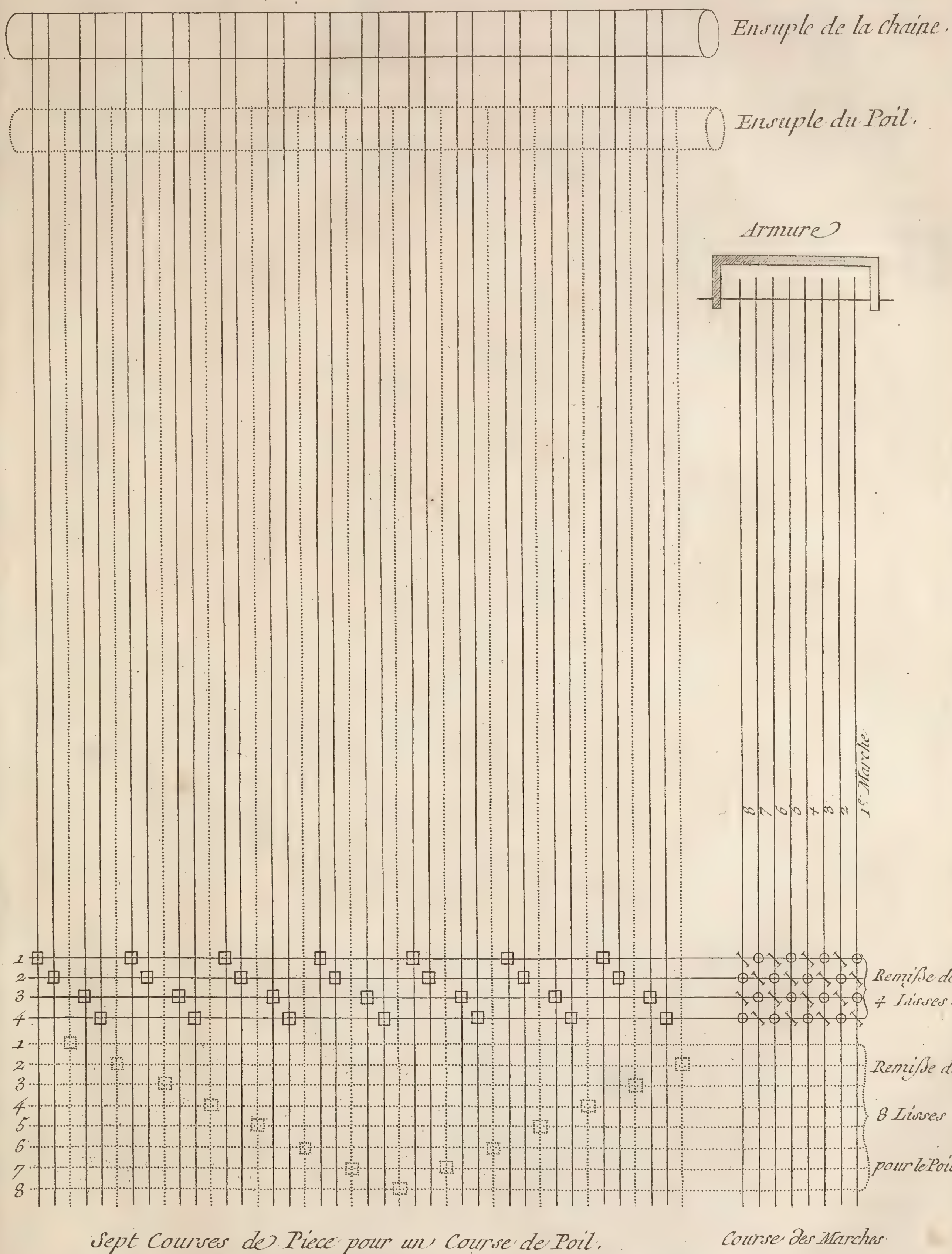


Course de 14 Coups de Navette sur 8 Marches par le moyen du Retour.

Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie,

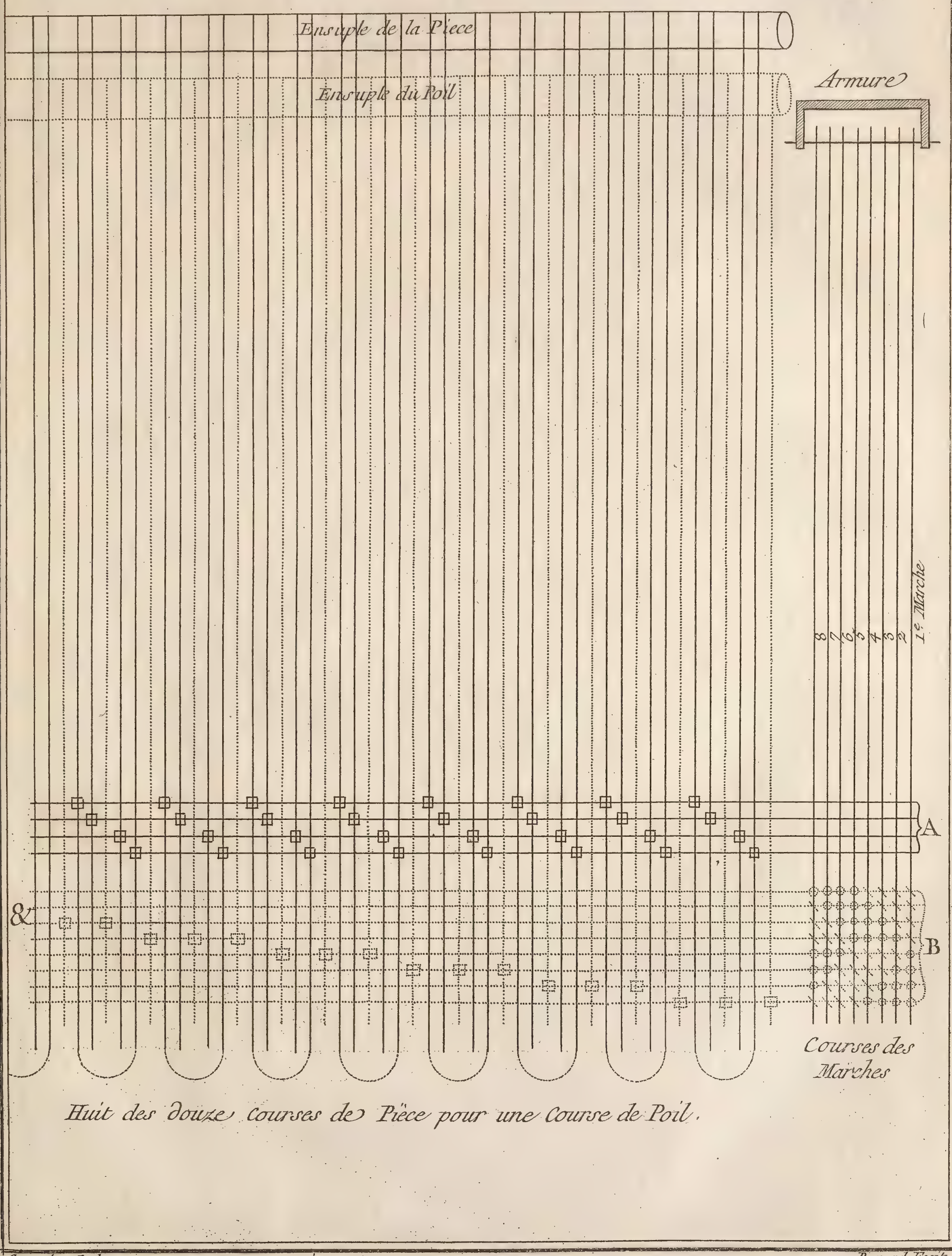
Chenelle sans Poil, qui conduit à plusieurs petites façons dans le fond des Etoffes.



Goussier Del. Benard Fecit

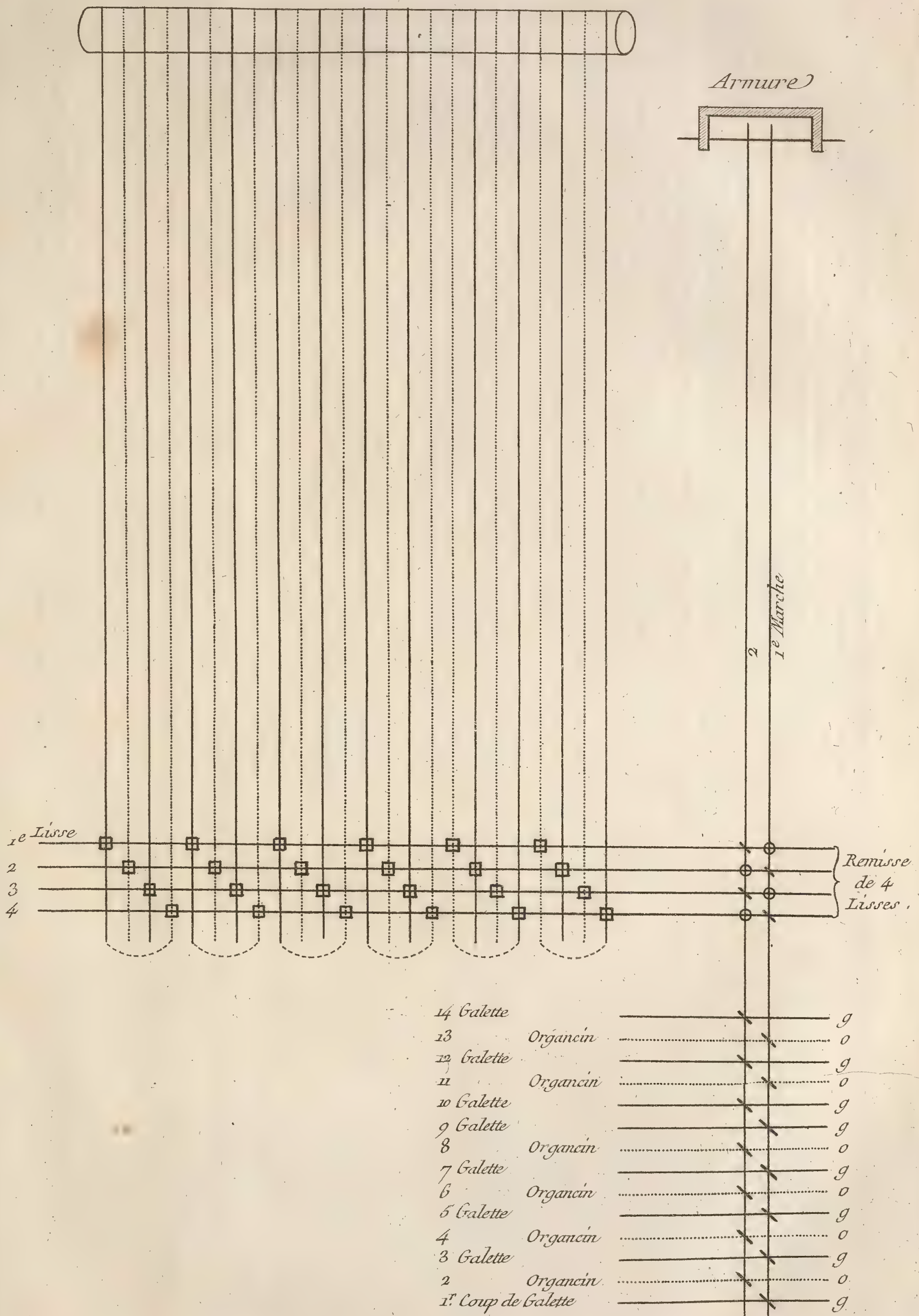
Soierie, i

Etoffe à petite Chainette dans laquelle on peut faire plusieurs petites façons de la grosseur d'un Pois.



Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie, Etoffe appellée Maubois.



Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie, Carelé en deux Couleurs

Remetage

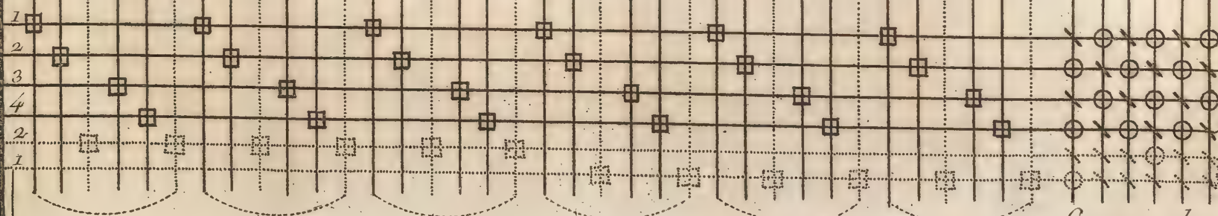
Ensuple de la Piece

Ensuple du Poil

Armure



6 5 4 3 2 1 Marche



Remisse de 4 Lisses.

Remisse de 2 Lisses

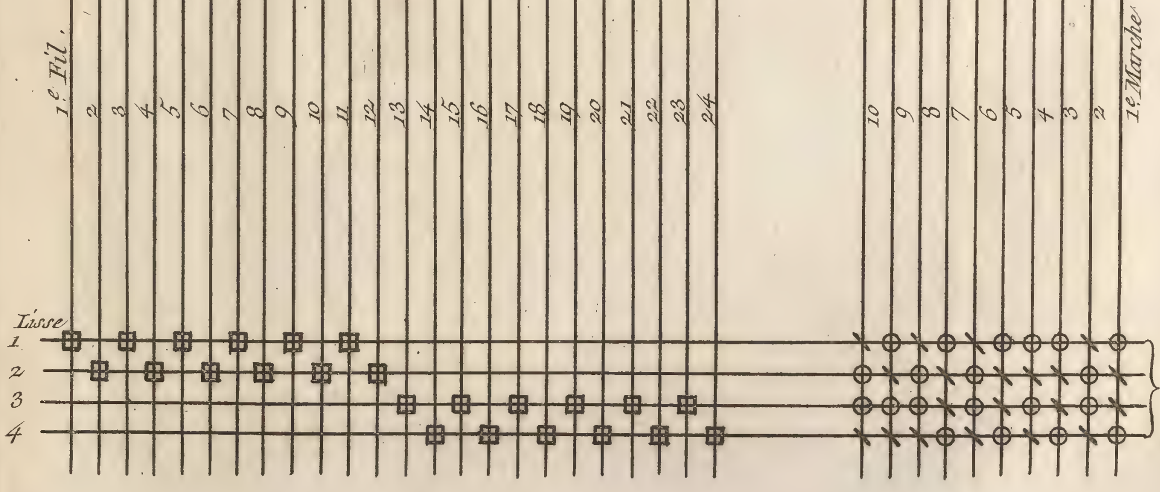
Six Courses de Piece pour une de Poil

Courses des Marches

Goussier Del.

Benard Fecit.

Soierie, Carrele à Poil ou Paillettes.



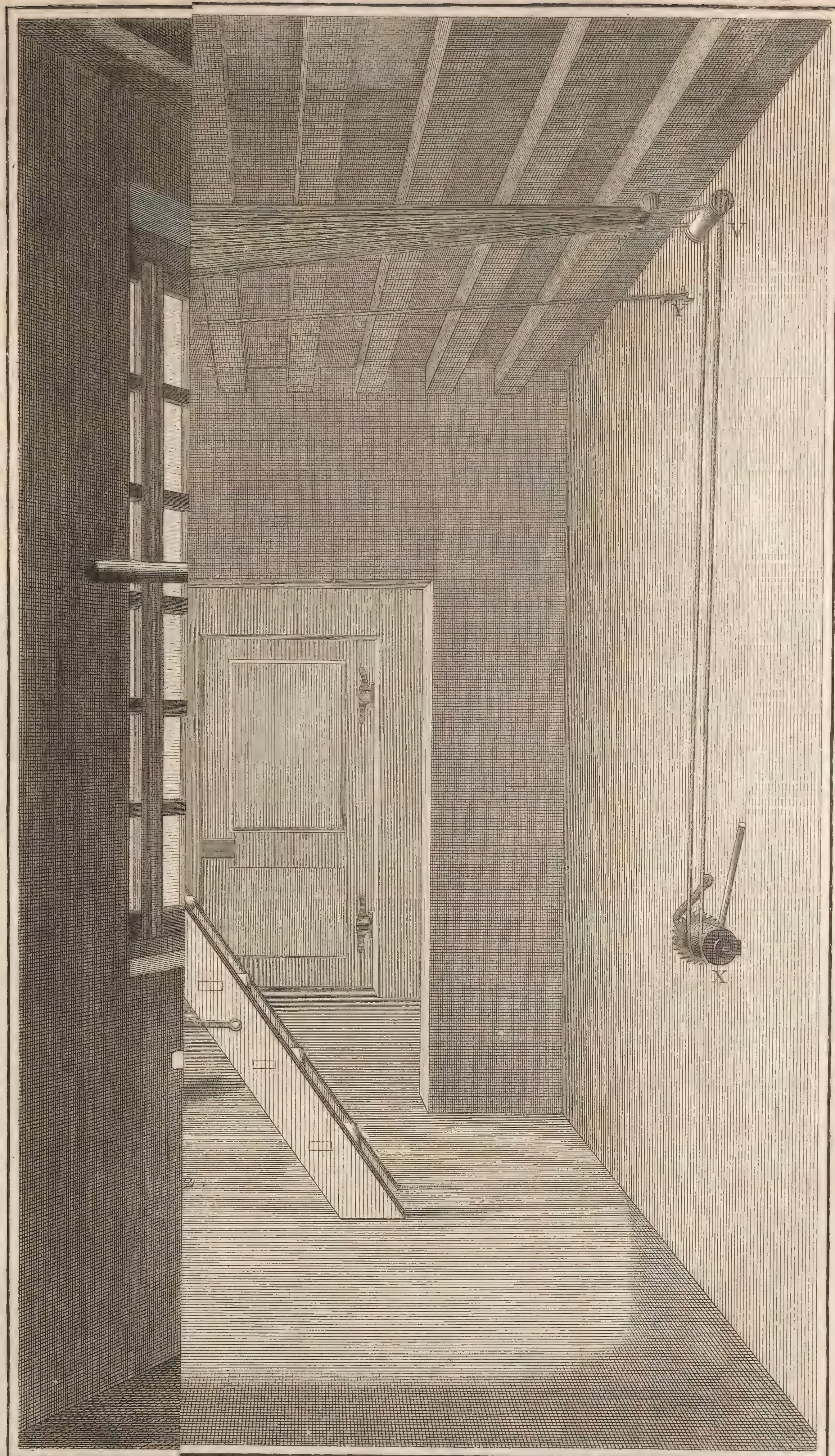
Goussier Del.

Benard Fecit

Soierie,

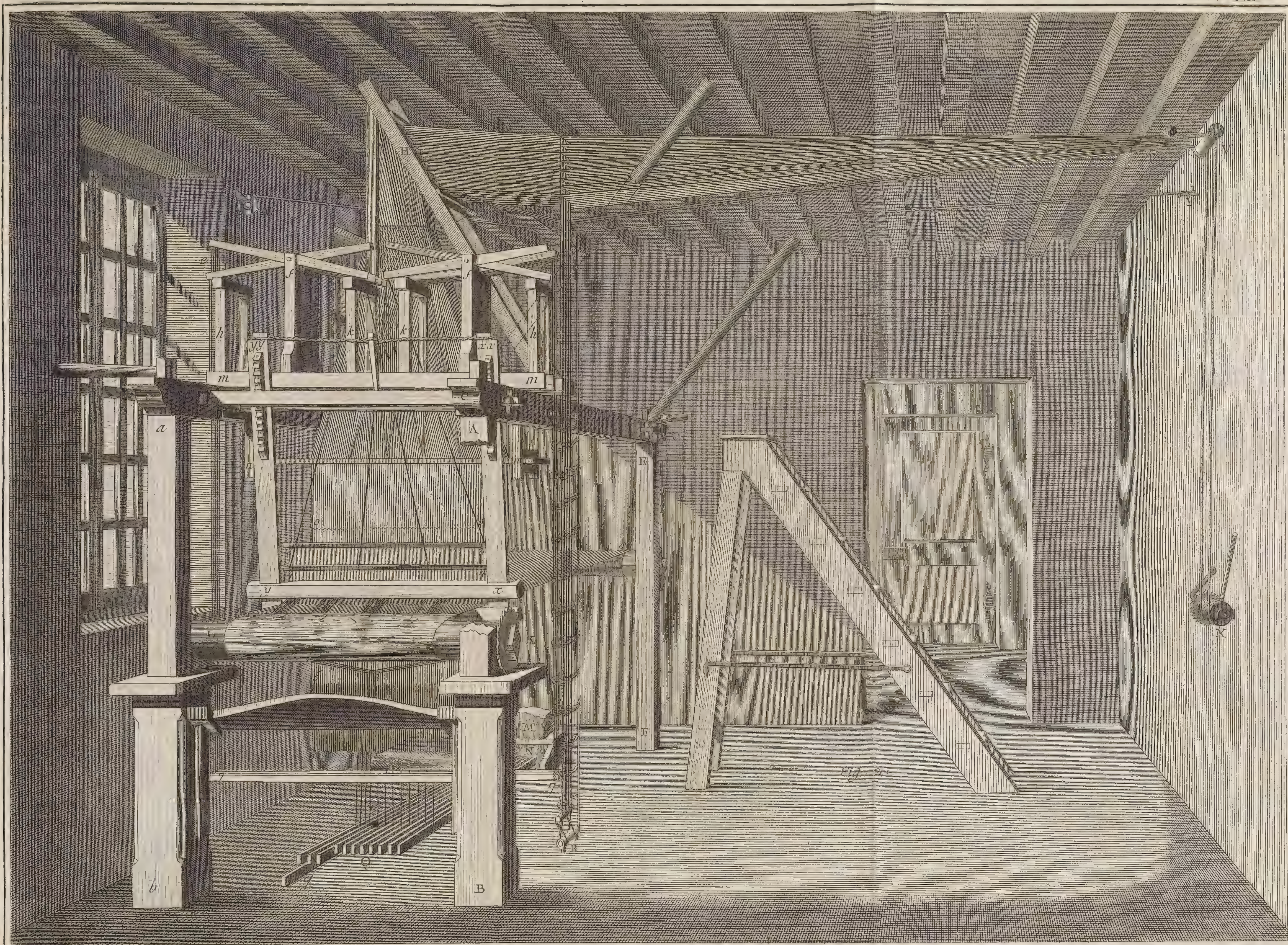
n

Chagrin ou Siamoise pour faire la Paillette plus large.



Goussier Del. Benard Fecit.

Soi Brochées garni de tous les Cordages et agrès.



Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie, Étoffes Brochées. Élévation Perspective du Métier pour fabriquer les Étoffes Brochées garni de tous les Cordages et agrès.



e de six Pieds de Roy

3 + 5 6 Pieds

3 4 5 6

A E

C D

Z

9 10

K S

X

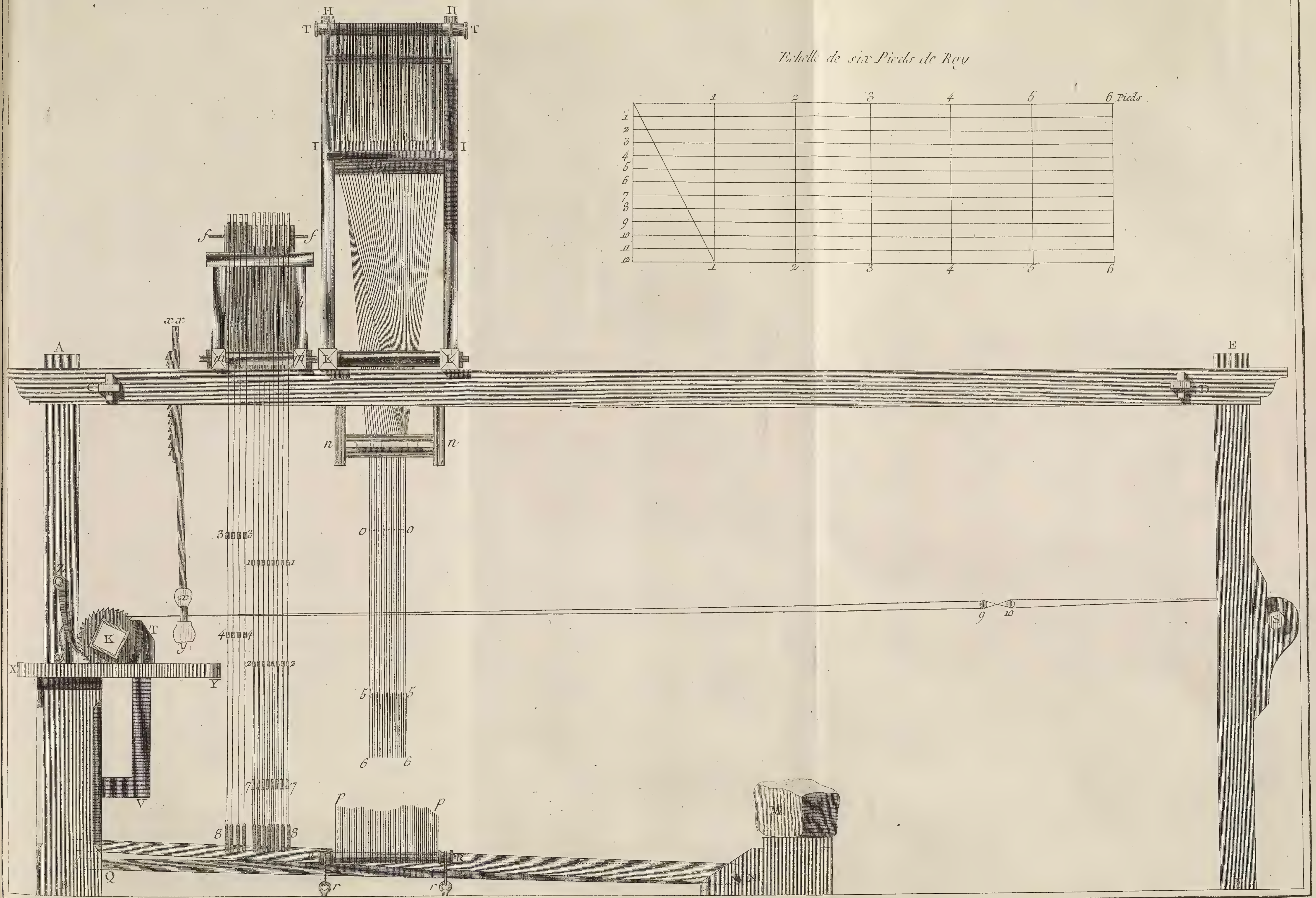
Q P F

Goussier Del. Benard Fecit.

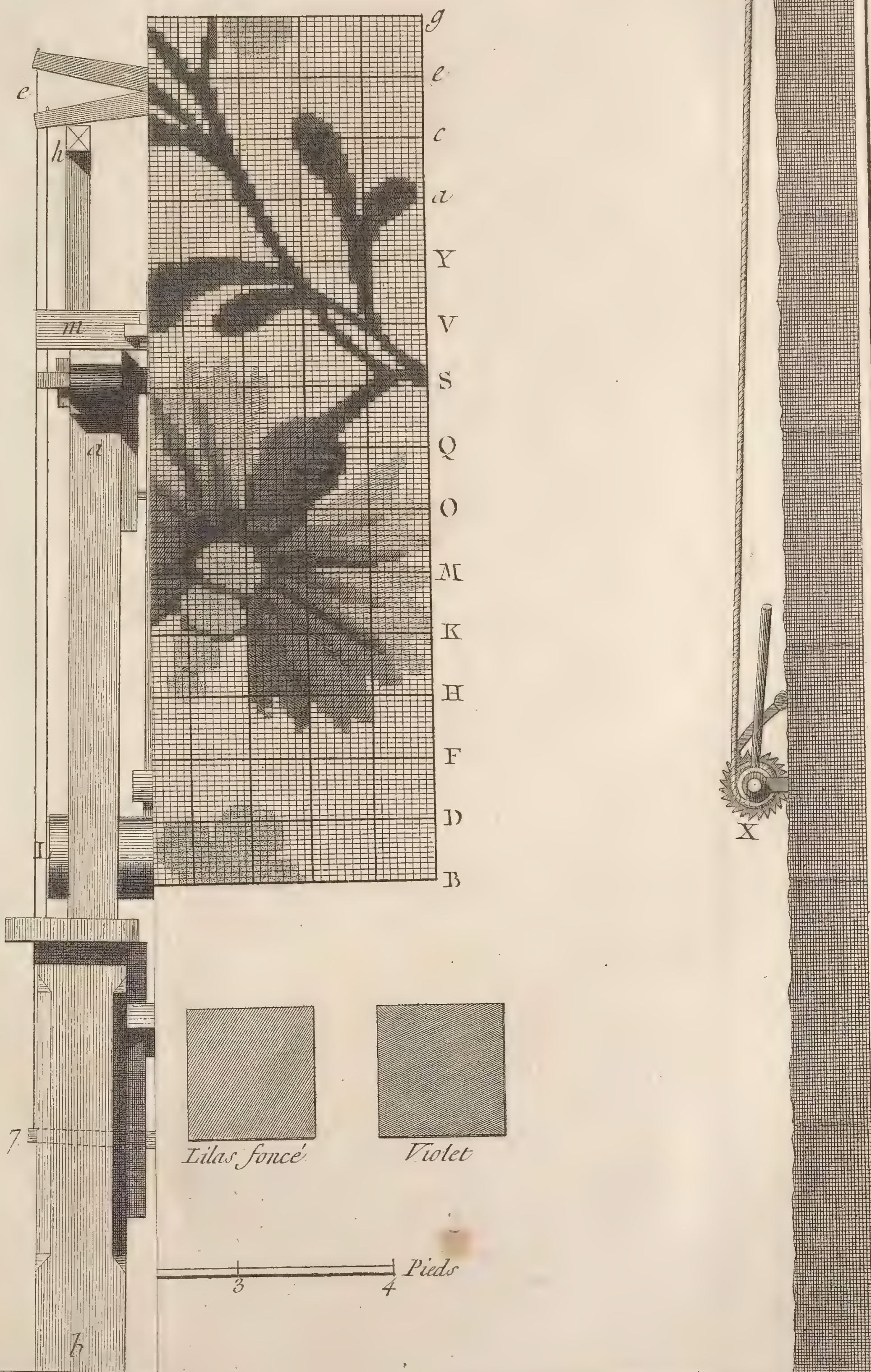
abriquer les Étoffes Brochées.

p





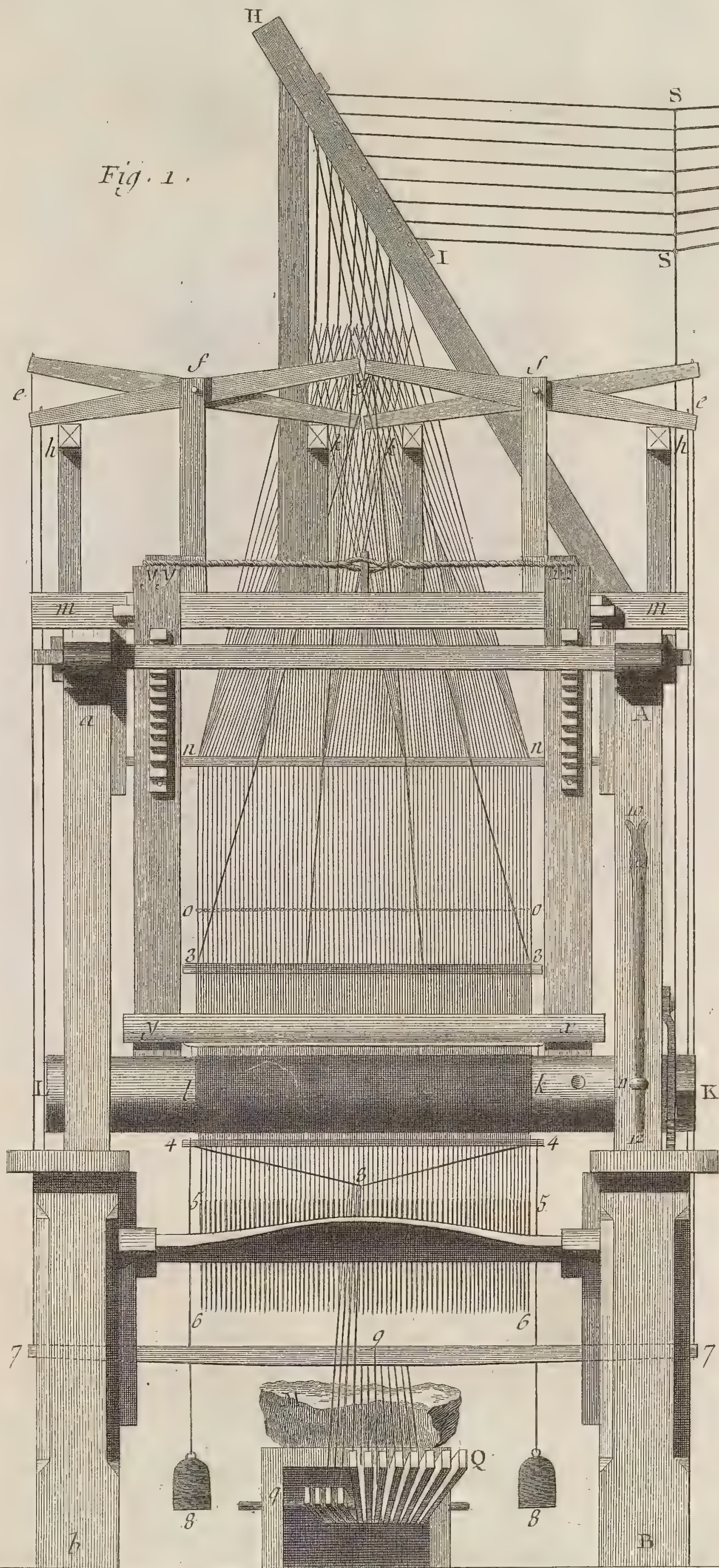
Soierie, Étoffes Brochées Élévation Latéralle du Métier pour fabriquer les Étoffes Brochées.



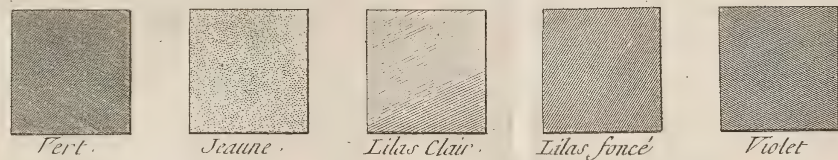
Goussier Del.

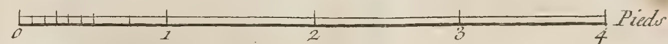
Benard Fecit.

Fabriquer les Étoffes Brochées.





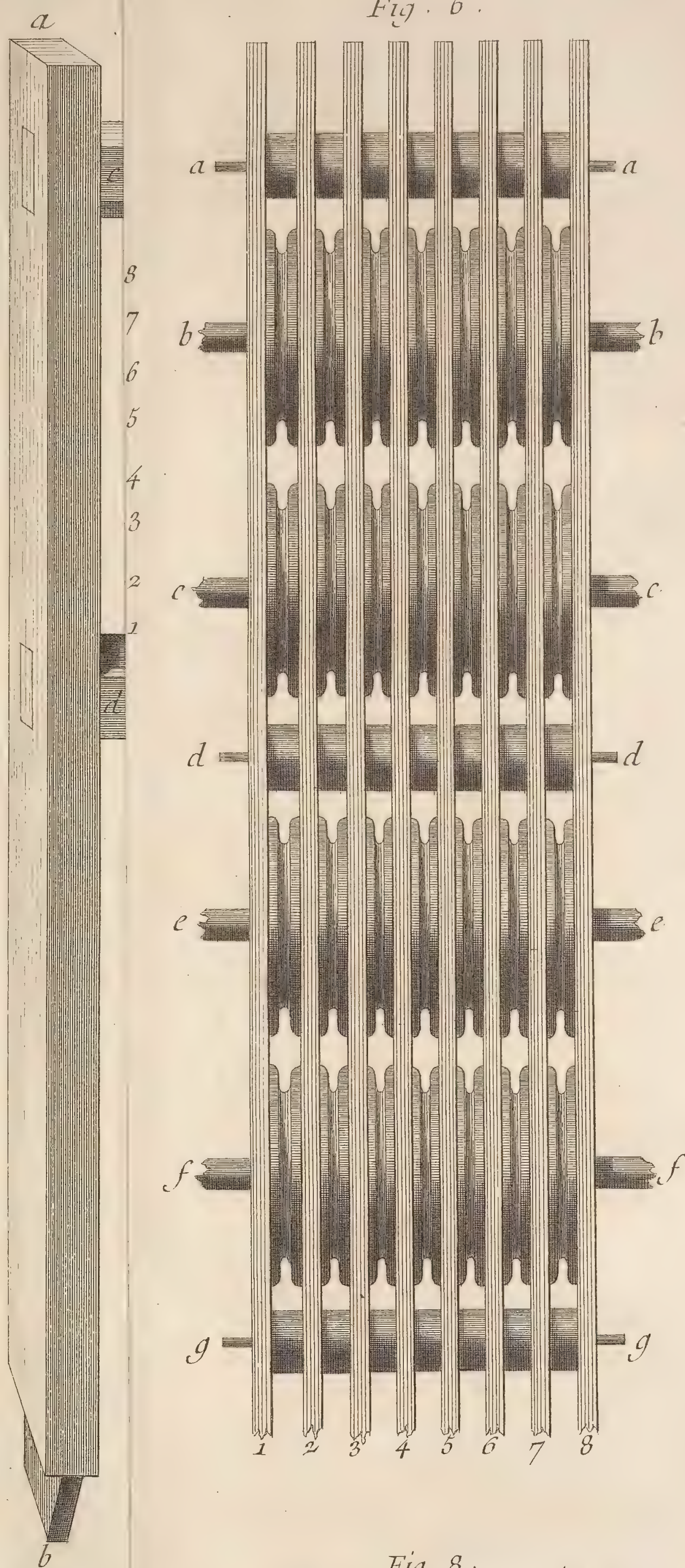


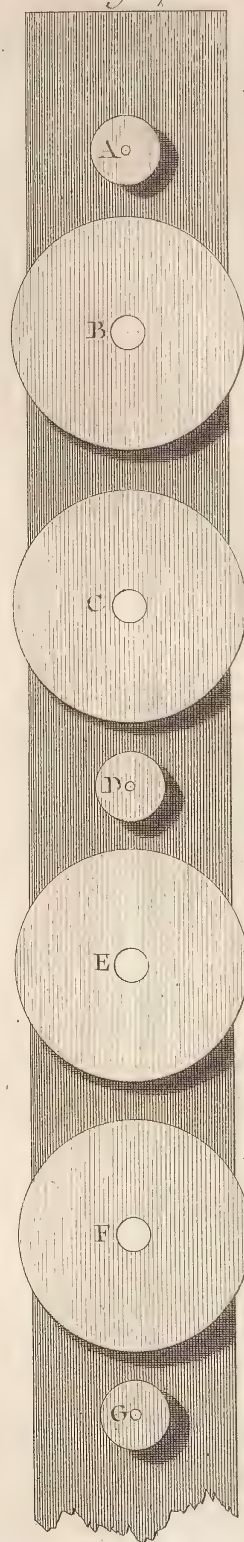


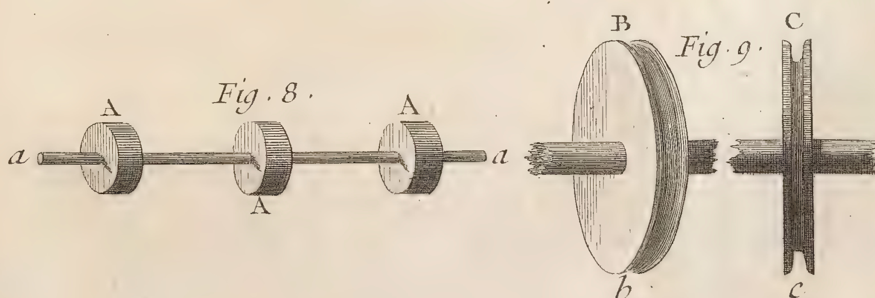
Goussier Del.

Benard Fecit.

Soierie, Étoffes Brochées, Élévation Géométralle du devant du Métier pour fabriquer les Étoffes Brochées.



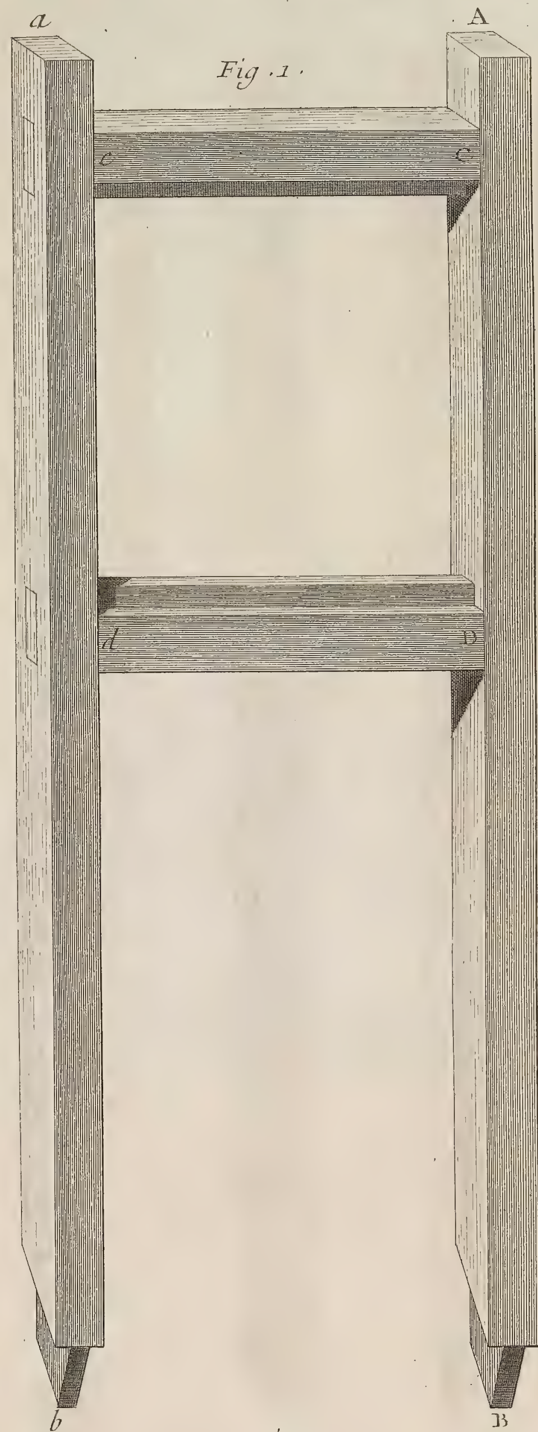


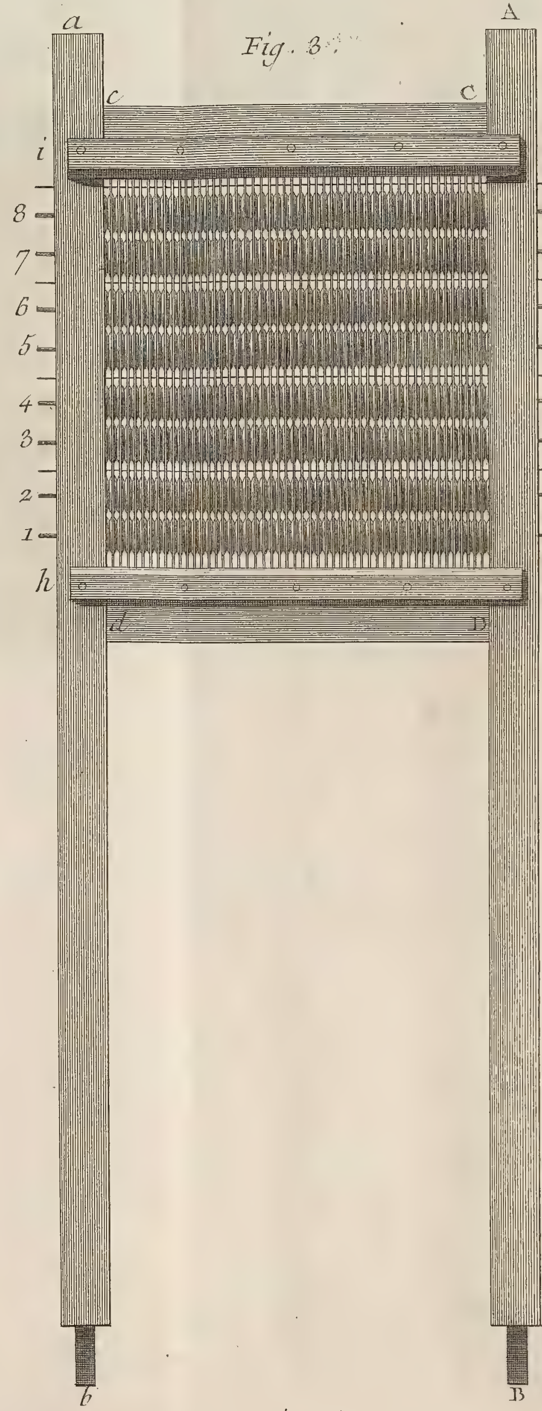


Pieds

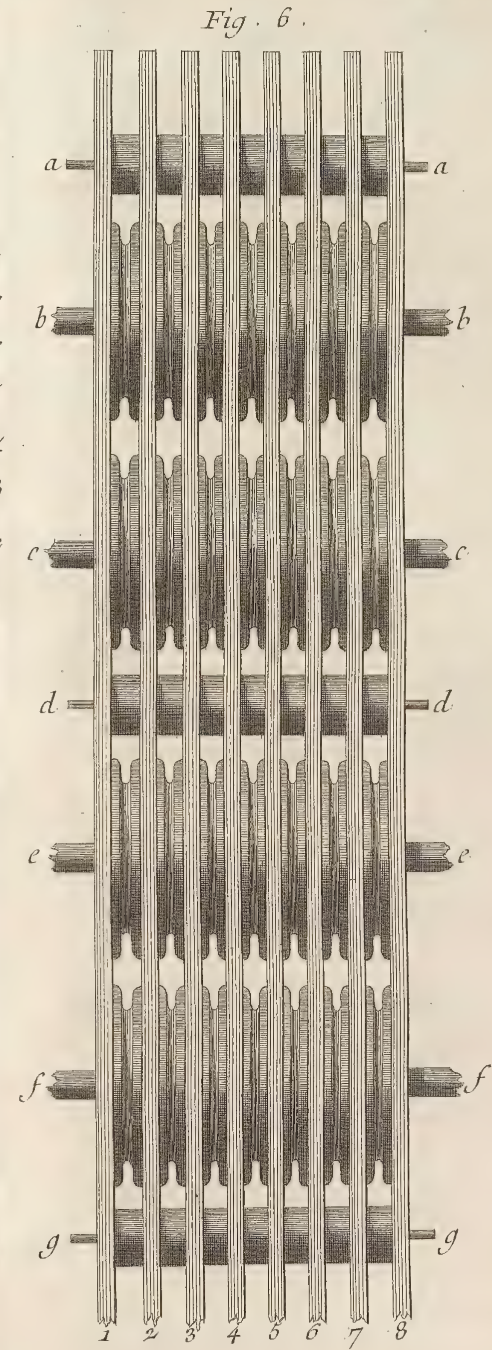
Goussier Del. Benard Fecit.

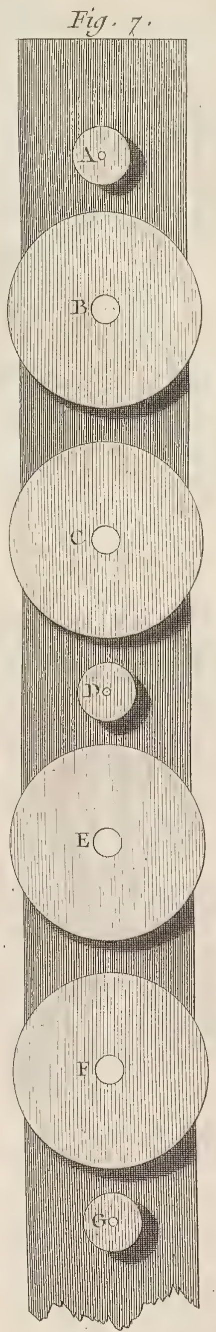
…mens du Cassin.

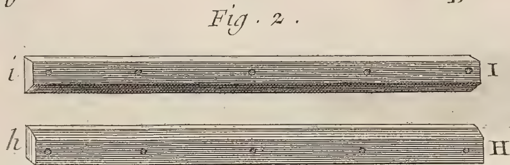


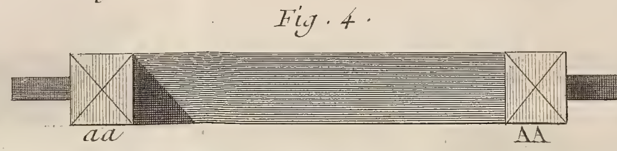




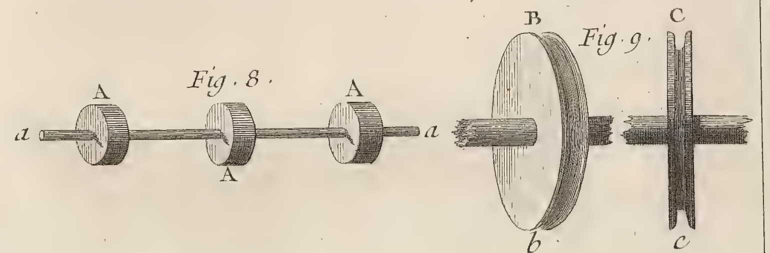








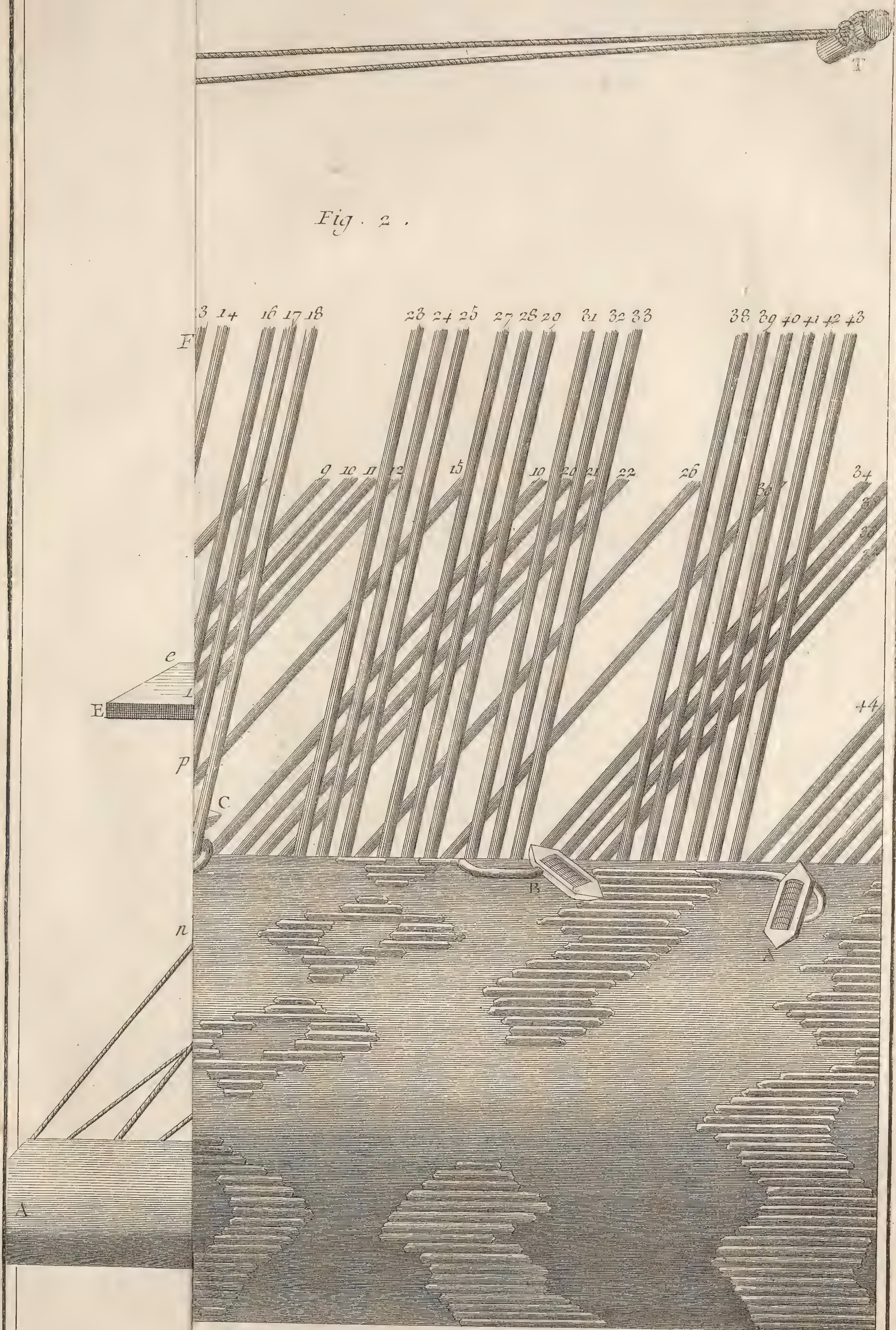




Goussier Del.

Benard Fecit.

Soierie, Étoffes Brochées, Élévation et Développemens du Cassin.



Goussier Del.

Benard Fecit

Soie sur les Fils de la Chaine des Étoffes
Broch. du coté de l'envers et au Microscope.

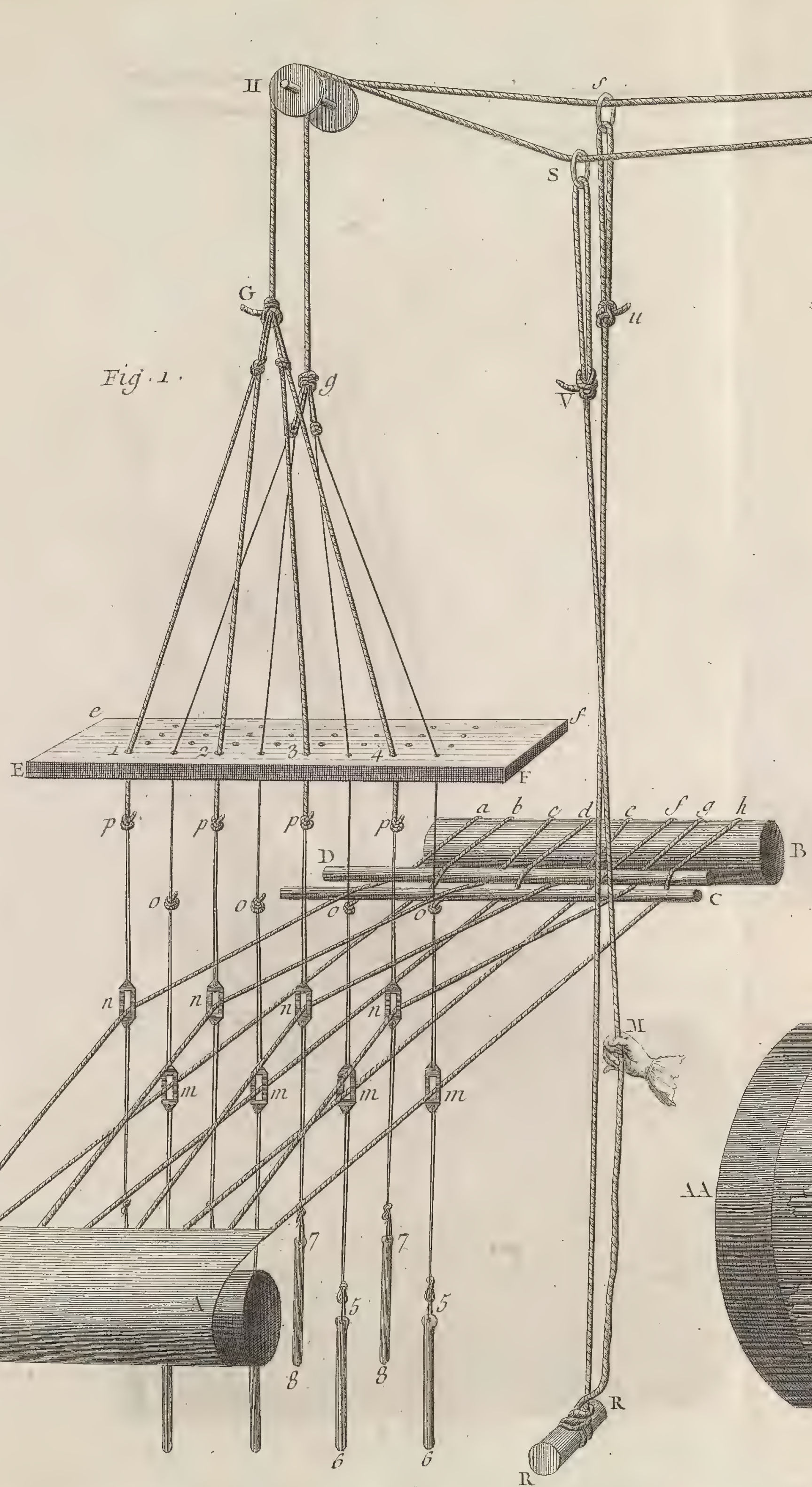
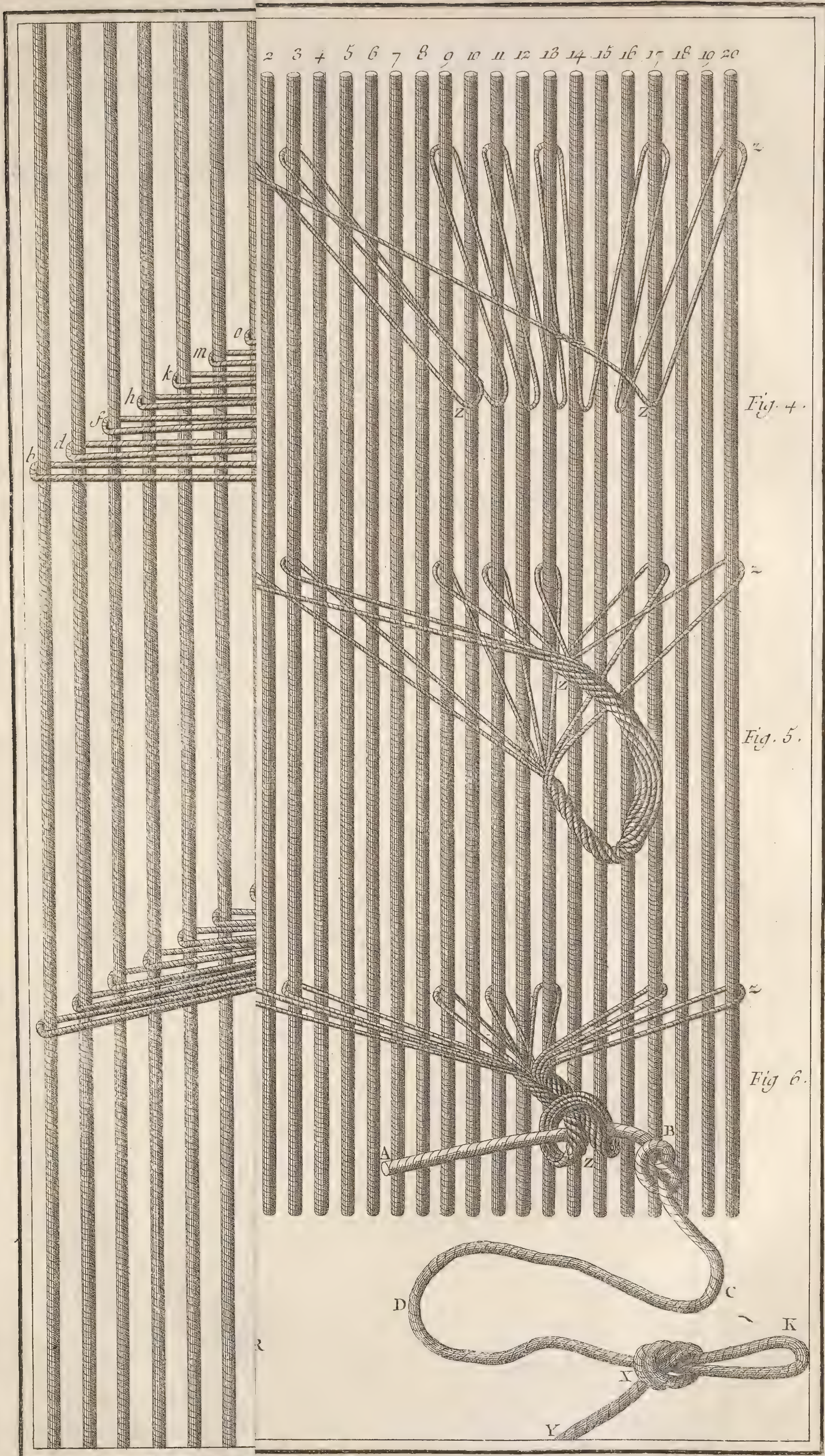


Fig. 2.

Goussier Del.

Benard Fecit

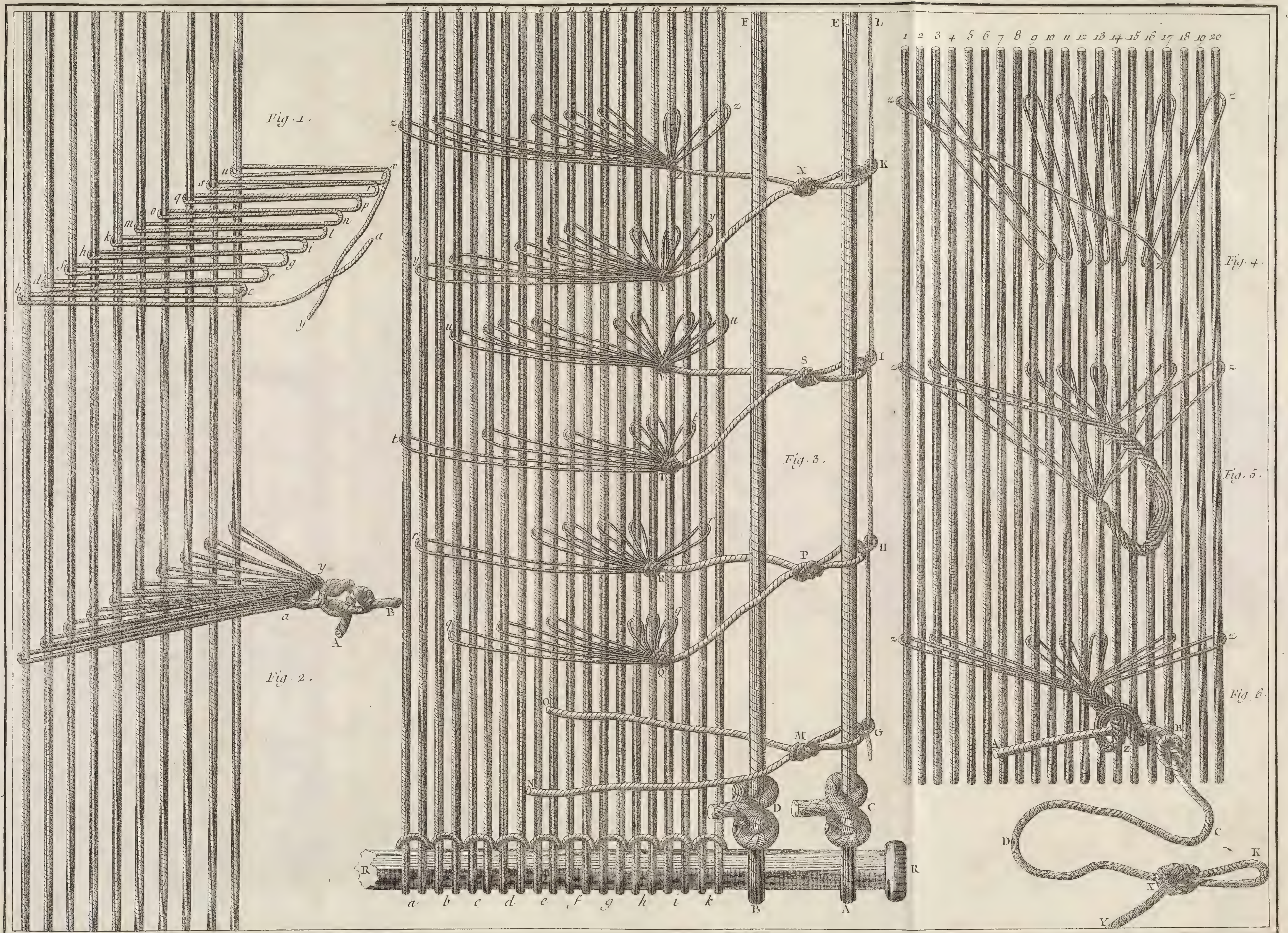
Soierie, Développement des Cordes de Rame et de Sample et leur action sur les Fils de la Chaine des Étoffes Brocheés ou le Poil des Velours frizés et Coupés. Partie d'Étoffe Brochée Vue du coté de l'envers et au Microscope.



Goussier Del. Benard Fecit.

formation d'un Lacq.

t



Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie, Lacqs. Lacq à l'Angloise, Lacqs du Sample, Gavassine et formation d'un Lacq.

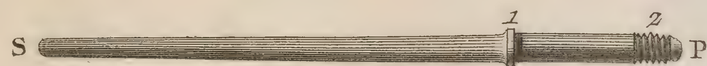


Fig. 4.

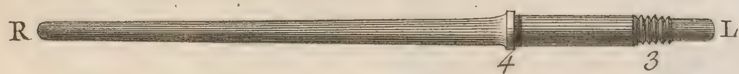
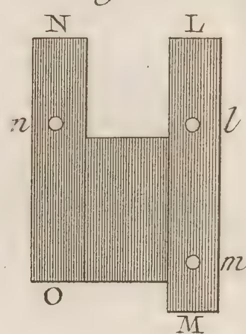




Fig. 3.

Fig. 2.



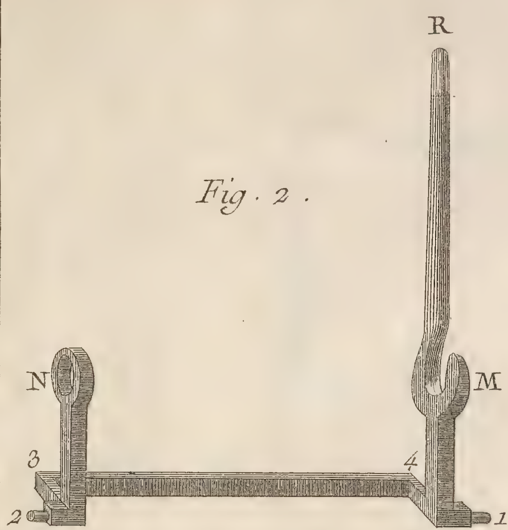
T P S R L N I K G H O M E F D B C A

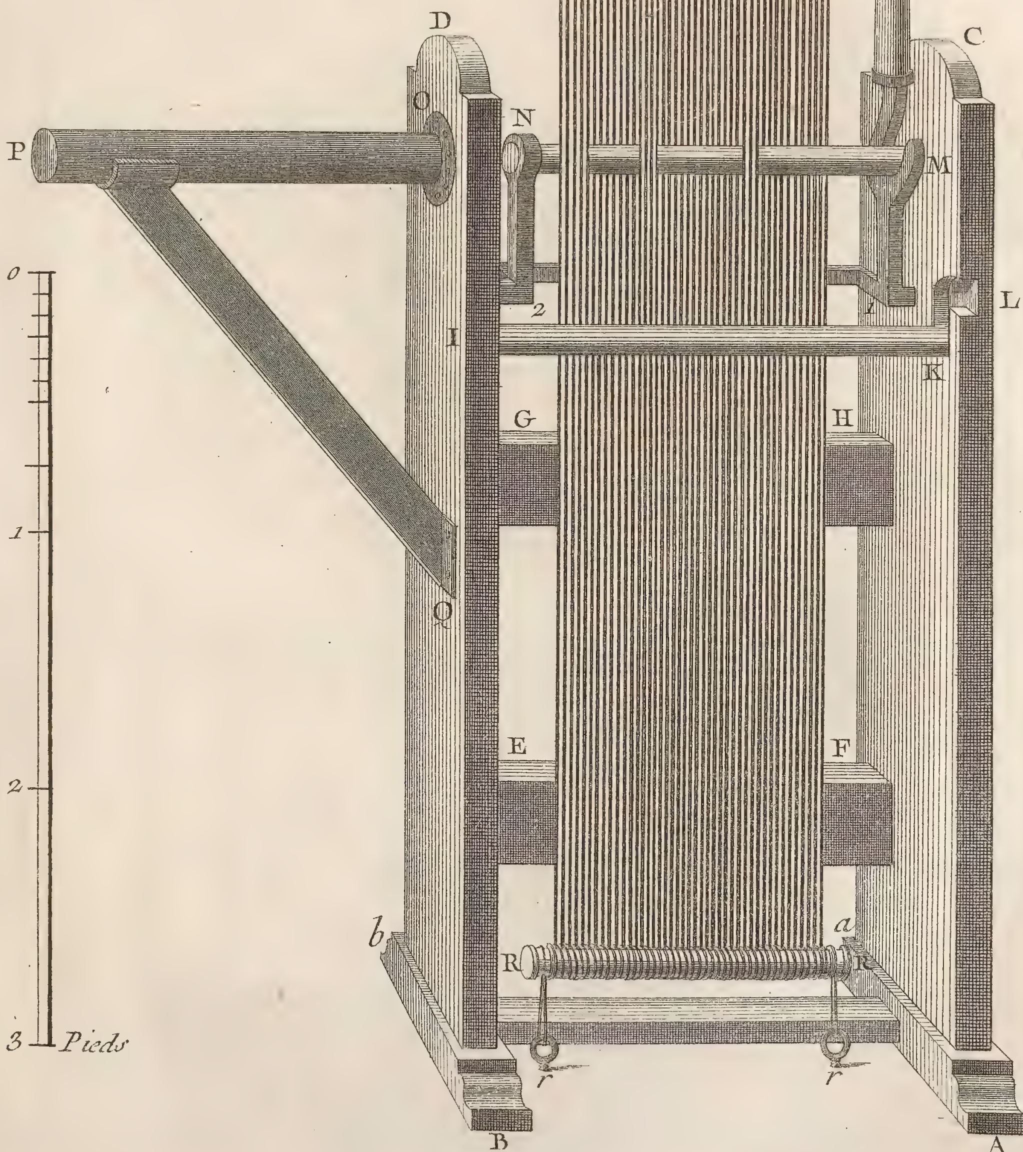
0 1 2 Pieds

Fig. 1.

Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie, *Construction de la Machine pour la Tire.* u

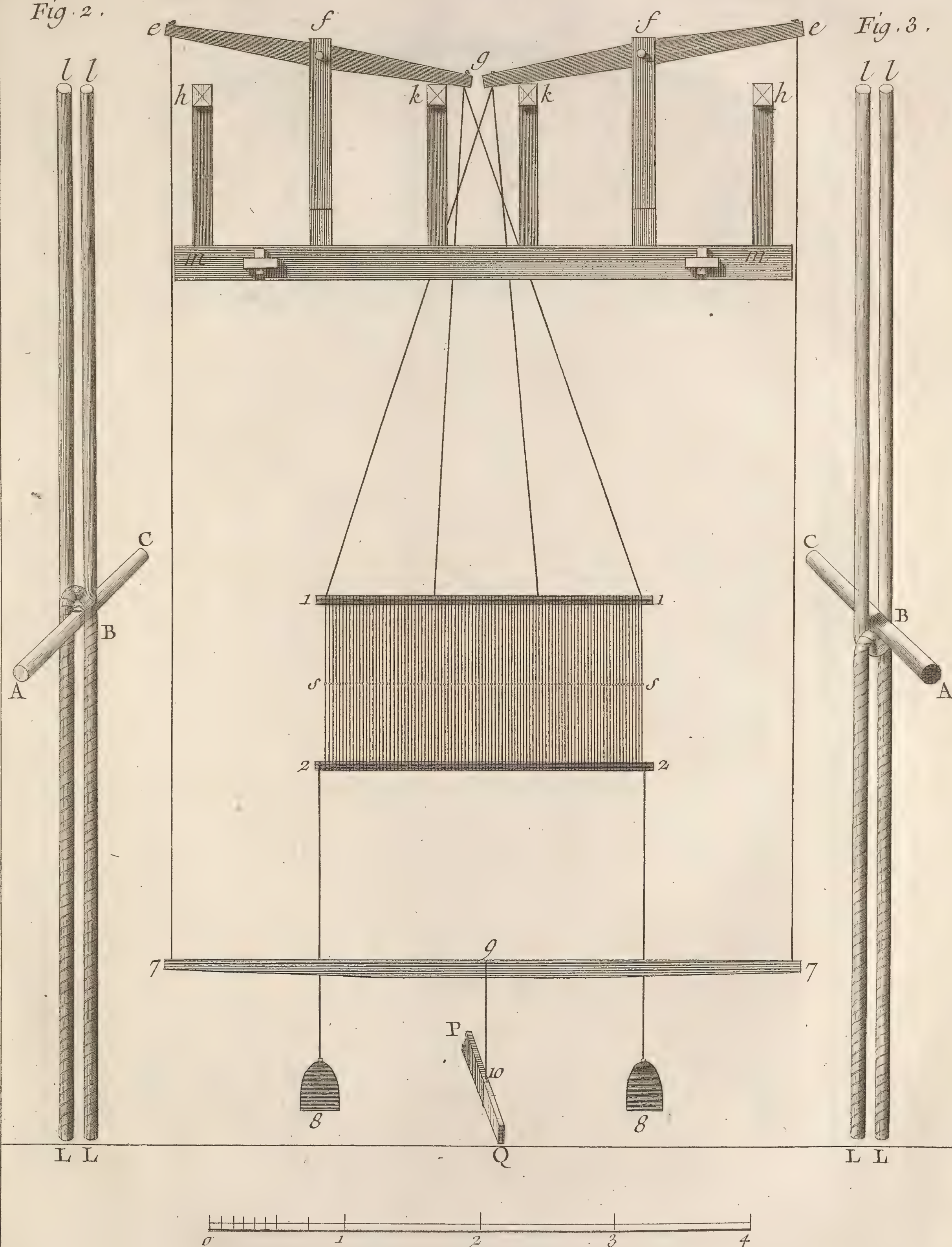




Goussier Del.

Benard Fecit.

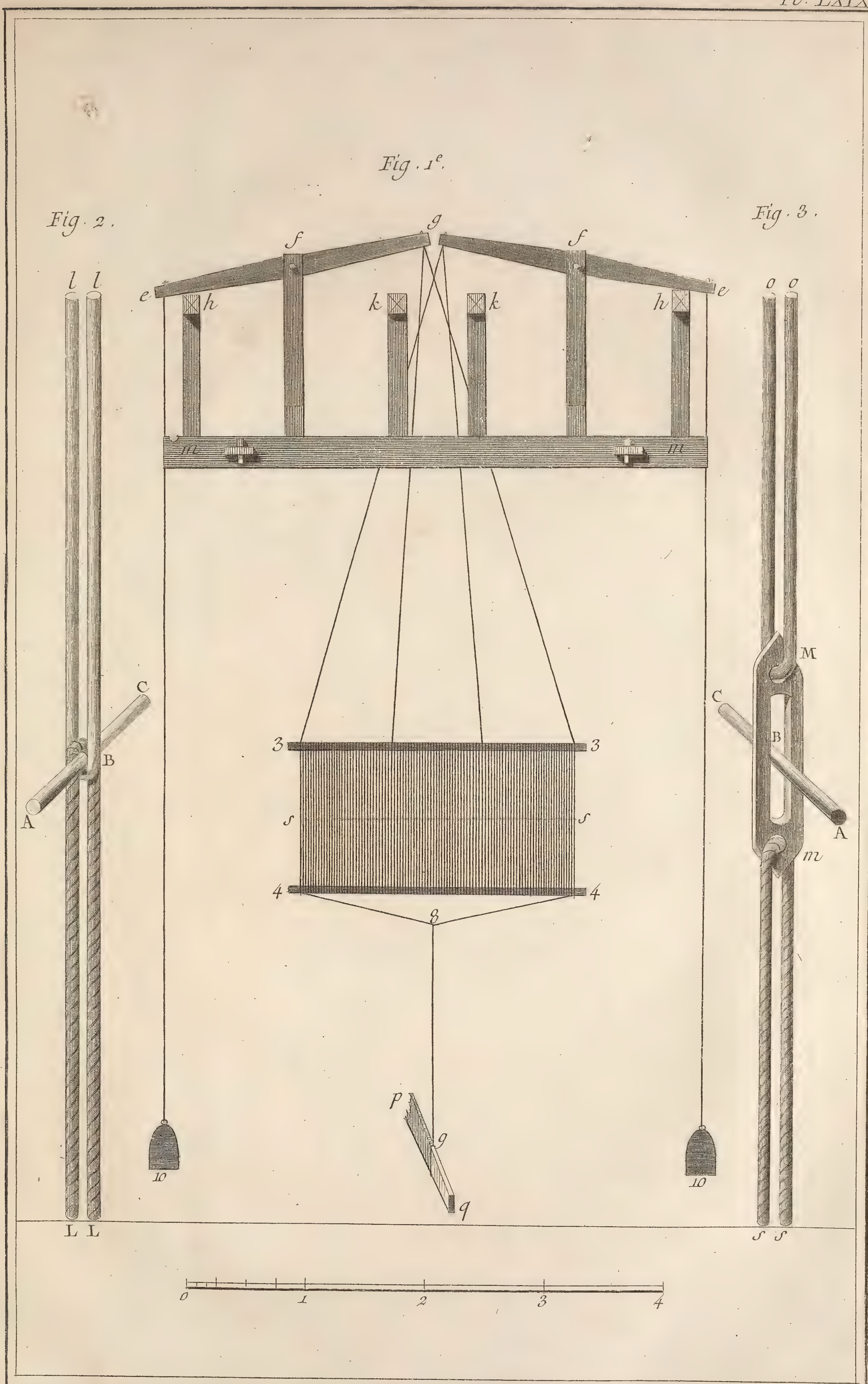
Soierie, Nouvelle Machine pour la Tire.



Goussier Del.

Benard Fecit.

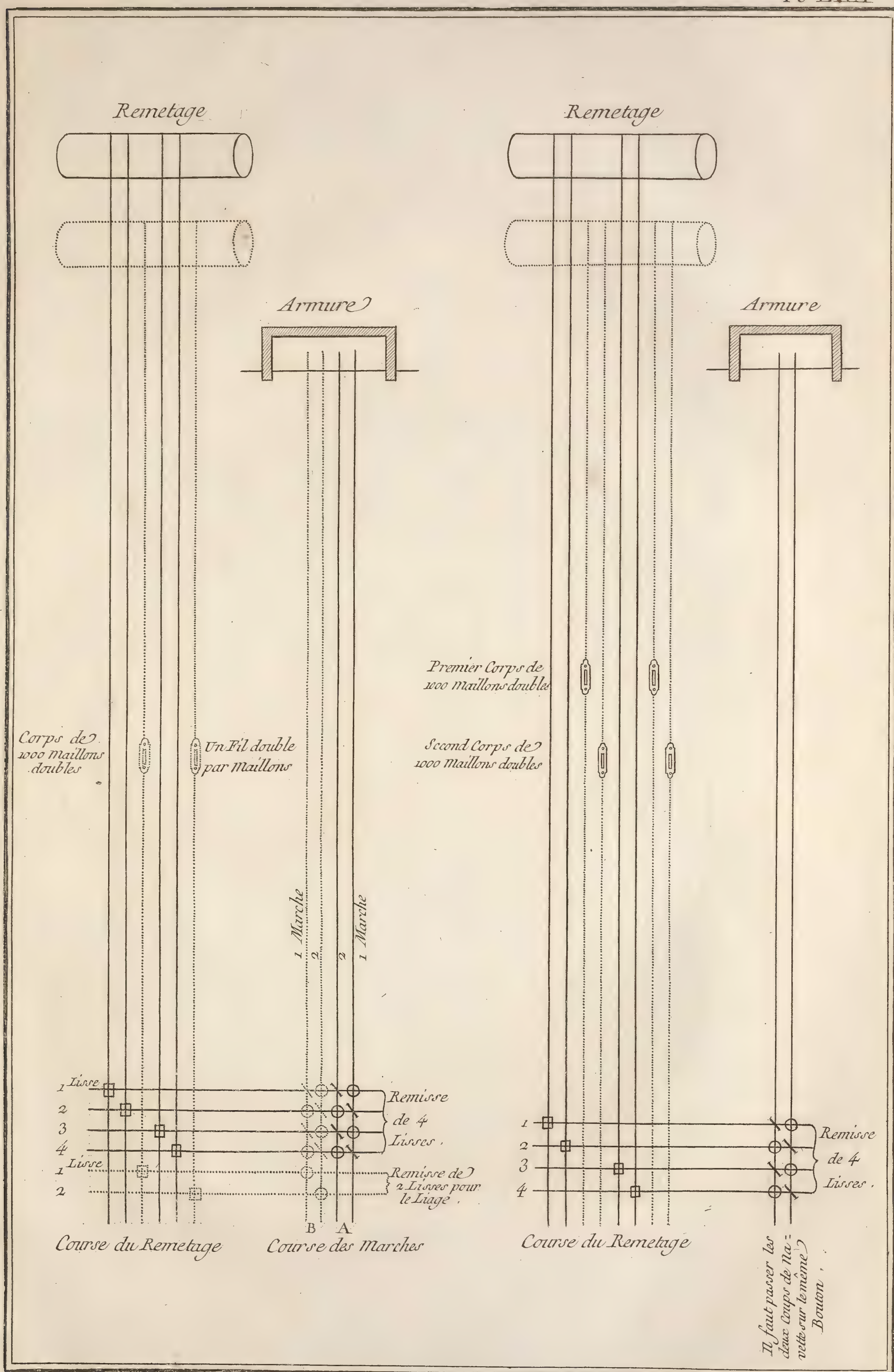
Soierie, Étoffes Brochées Développement des Lisses de fond.



Goussier Del.

Benard Fecit

Soierie, Étoffes Brochées, Développement des Lisses de liage.

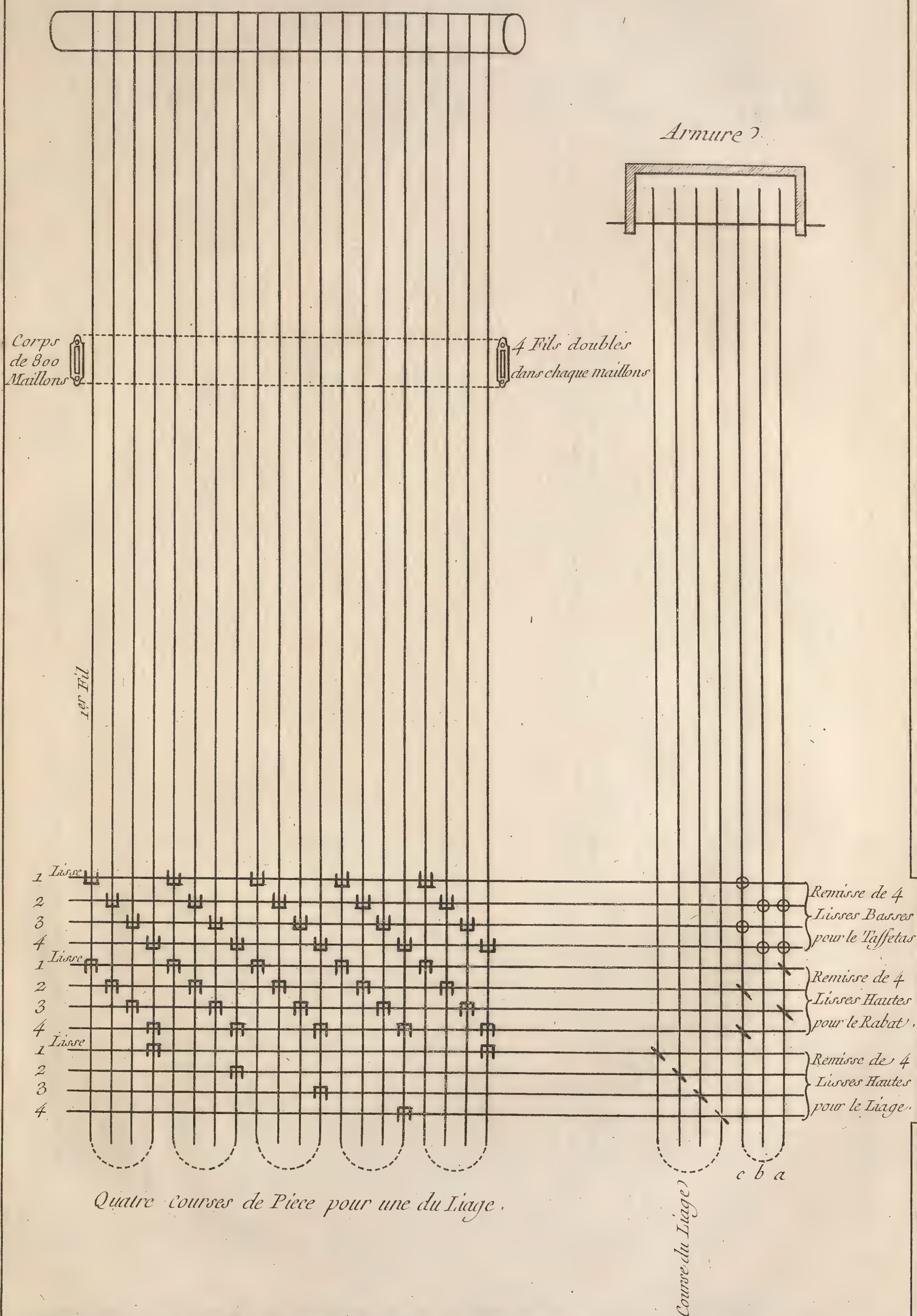


Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie,

Taffetas Façoné Simpleté et Taffetas Façoné Doubleté.

aa

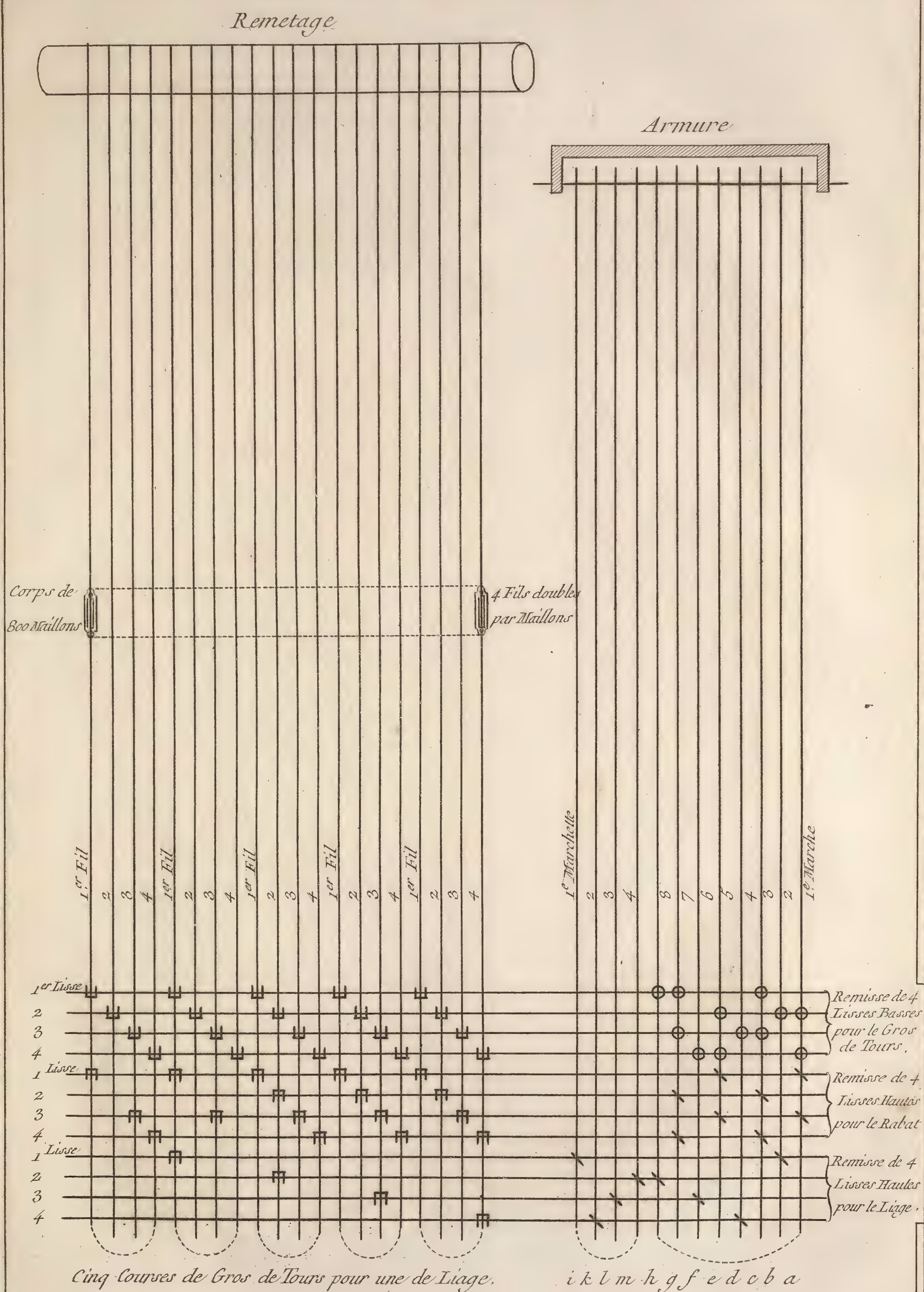


Goussier Del.

Benard Fecit.

Soierie,

Taffetas Broché et Lizéré avec un Liage de 3 le 4.



Goussier Del.

Benard Fecit

Soierie,

Gros de Tours Lizéré et Broché avec un Liage de 4 le 5.

Remetage

Armure

Corps de 800 Maillons

4 Fils par Maillons

1r Fil 2 3 4 1r Fil 2 3 4 1r Fil 2 3 4 1r Fil 2 3 4 1r Fil 2 3 4

1e Marchette 2 3 4 2 1e Marche

1e Lisse 2 3 4 — Remisse de 4 Lisses Basses pour le Gros de Tours.

1e Lisse 2 3 4 — Remisse de 4 Lisses Hautes pour le Rabat.

1e Lisse 2 3 4 — Remisse de 4 Lisses Hautes pour le Rabat.

Cinq Courses de Gros de Tours pour une de Liage.

Marche du Liage du Pied gauche

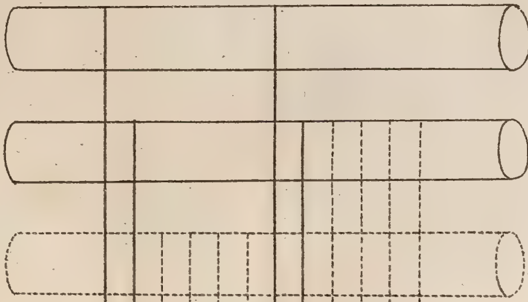
2e Coup 1r Coup de plein

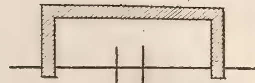
Goussier Del.

Benard Fecit.

Soierie,

Gros de Tours Broché avec un Liage de 4 le 5.





Corps de 1600 Maillons 

 Les Maillons ont 4 trous pour separer les Fils.

2
1e Marche

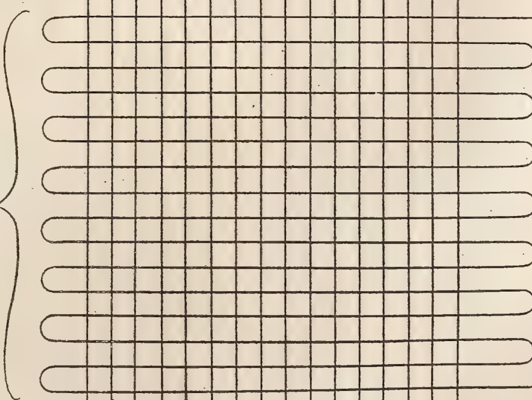
1e Lisse
2
3
4
Lisse
1
2
3
4
5
6
7
8

Remisse de 4 Lisses pour les 2 Chaines

Remisse de 8 Lisses pour le Satin

Course du Remelage

Course de Seize Coups de Navette qui se tirent par le Bouton pour faire la Course du Satin.



q p o n m l k i h g f e d e b a

Goussier Del. — Benard Fecit.

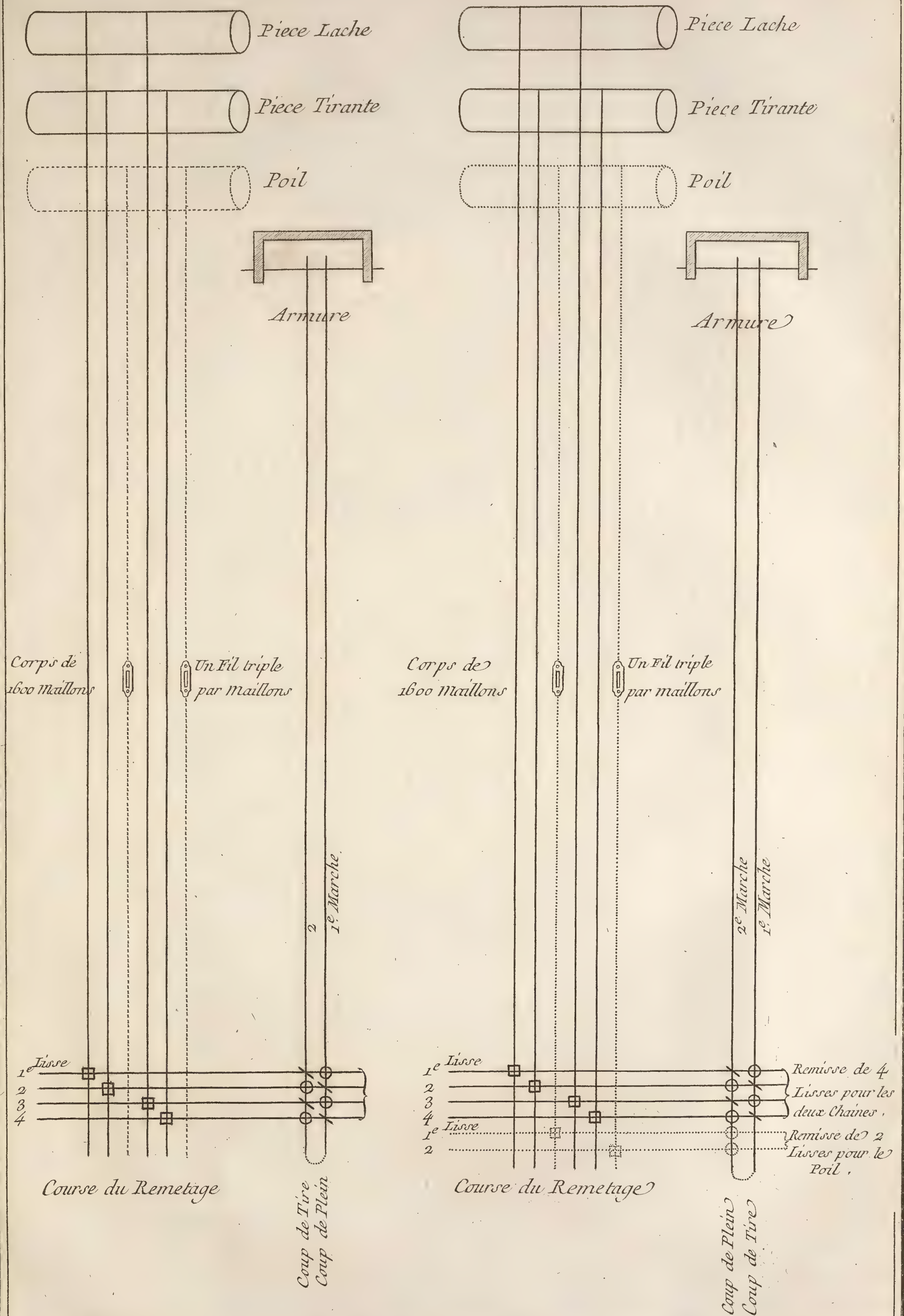
Soierie, Droguet Saliné.

Goussier Del.

Benard Fecit.

Soierie,

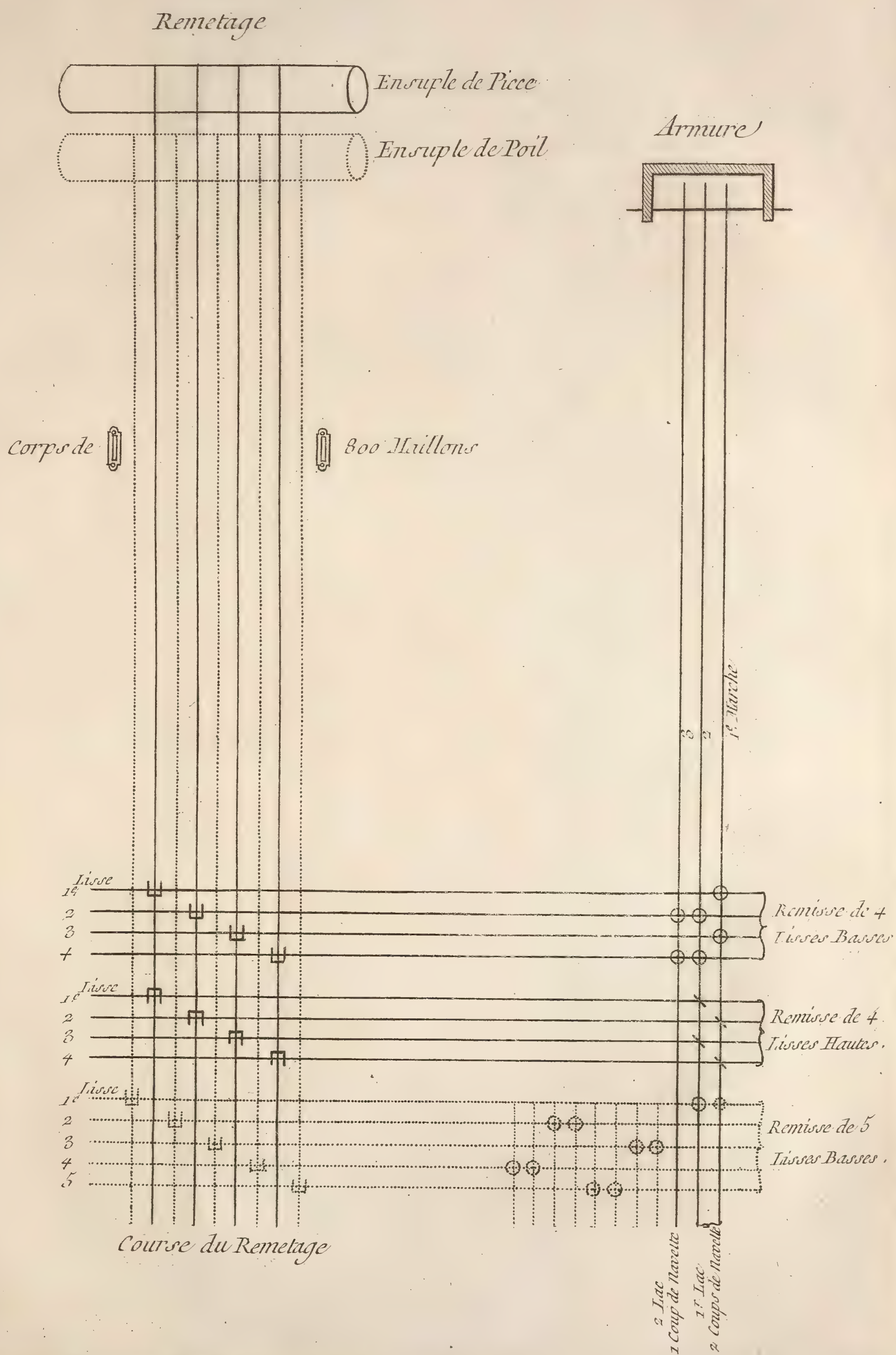
Droguet Lustriné Double Corps.



Goussier Del. Benard Fecit

Soierie,

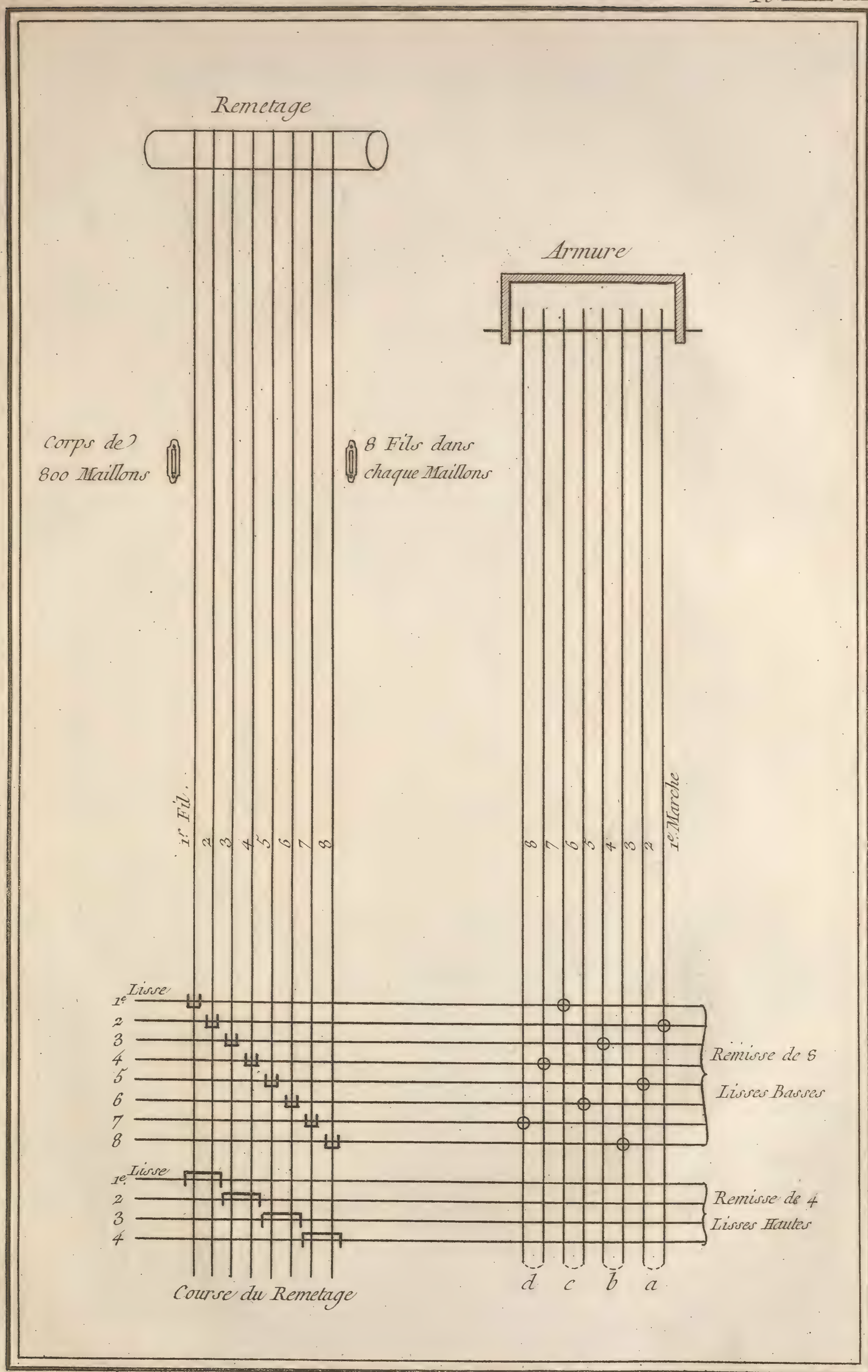
Droguet Lucoise. autre Droguet Lucoise l'Endroit dessus.



Goussier Del.

Benard Fecit.

Soierie, Espece de Persienne Lizérée.



Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie,

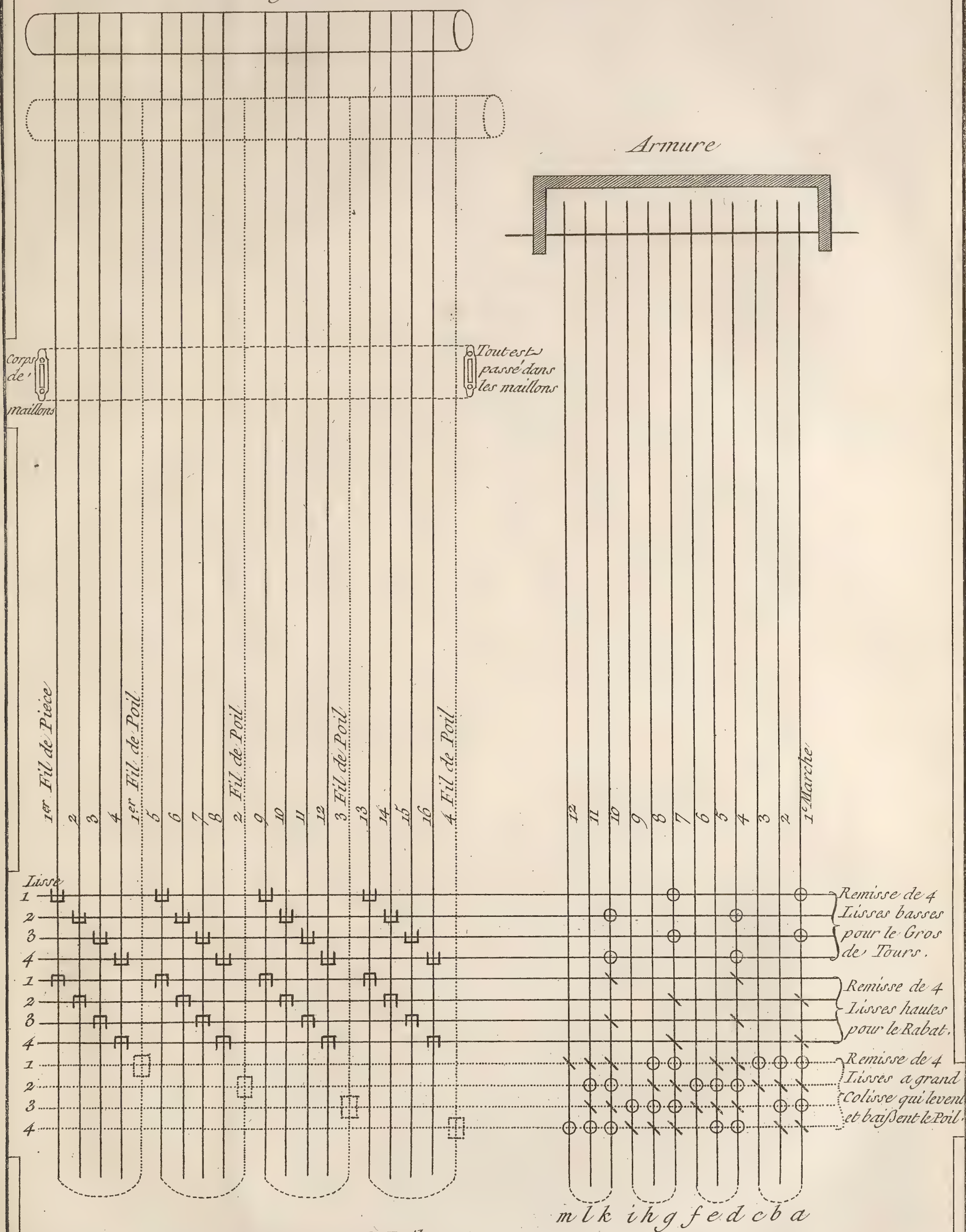
Lustrine courante. si on veut du Lizéré mettez un Liage de 5 le 6, ou de 9 le 10.

ii

Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie,

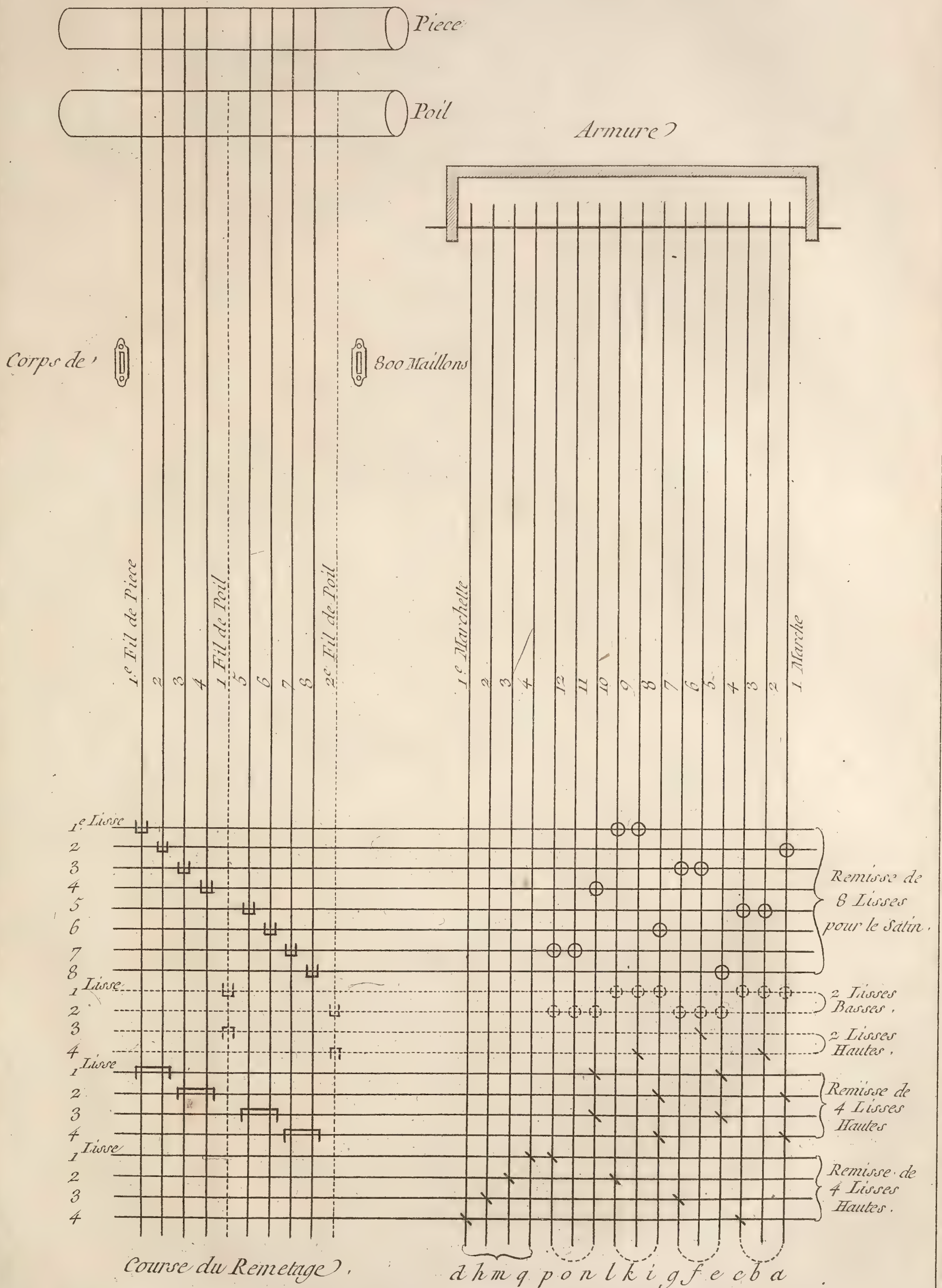
Lustrine Gros Grain et Persienne Petit Grain.



Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie,

Tissu Argent, l'Endroit se fait dessus.

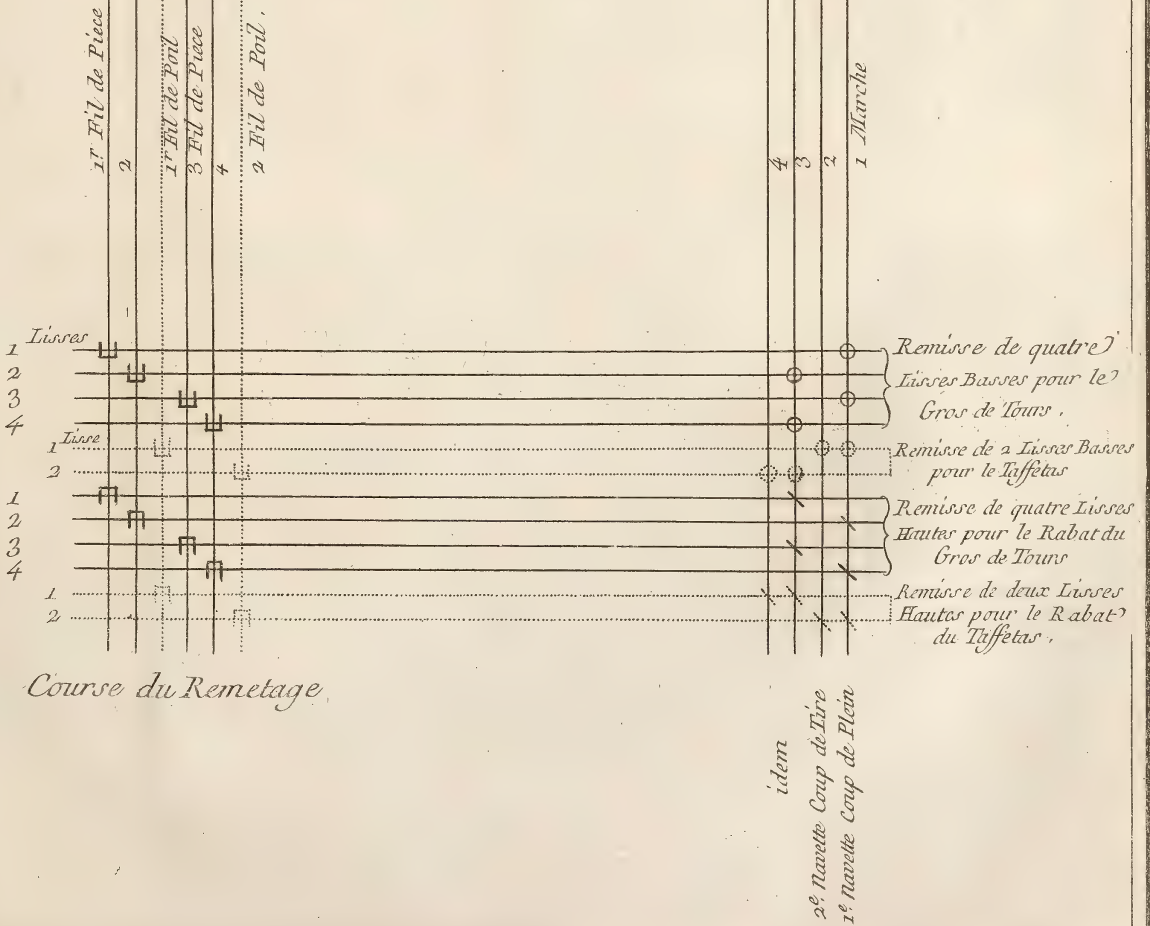


Goussier Del.

Benard Fecit.

Soierie,

Lustrine et Persienne Lizérée et Brochée.



Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie, Raz de Sicile Courant.

Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie, Ras de Sicile lizéré de 40 Portées. Double Chaine pour la Piece, 20 Portées simples pour le Poil, le Liage est pris sur le Poil. 00

Remetage

Armure

Remetage

Armure

Corps de 800

Maillons

Corps de 800 Maillons

a 9 Fils par Maillons

1.r Fil 2 3 4 5.e Fil

5 4 3 2 1.e Marche

1.r Fil 2 3 4 5

10 9 8 7 6 5 4 3 2 1.e Marche

1.e Lisse 2 3 4 5

Remisse de 5 Lisses Basses

1.e Lisse 2 3 4 5

Remisse de 5 Lisses Hautes

Lisse 1.e 2 3 4 5

Remisse de 5 Lisses Basses de Satin.

Lisse 1.e 2 3 4 5

Remisse de 5 Lisses Hautes pour le Rabat.

Course du Remetage

Courses des Marches

Course du Remetage

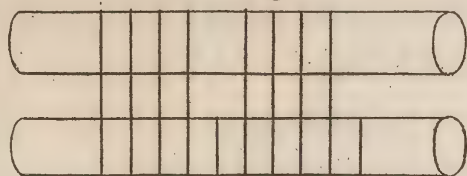
5.e Jacq. 4.e 3.e 2.e 1.r Jacq.

Goussier Del.

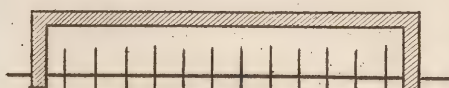
Benard Fecit.

Soierie, Damas Courant toute la Chaine est passée dans le Corps et Damas Gros Grain de Lustrine.

Remetage



Armure



Corps de 1200 Maillons

8 Fils de Pièce et 2 de Poil

1.er Fil
2
3
4
1.er Fil de Poil
5
6
7
8
2.e Fil de Poil

12
11
10
9
8
7
6
5
4
3
2
1.e Marche

1.e Lisse
2
3
4
5
6
7
8

Remisse de 8 Lisses Basses pour le Satin.

1
2

Remisse de 2 Lisses Basses

1
2

Remisse de 2 Lisses Hautes

Course du Remetage

h g f e d c b a

Goussier Del.

Benard Fecit.

Soierie,

Damas Lizéré pour Meubles, Largeur $\frac{5}{8}$ d'Aune.

Remetage

Armure

Corps de 800

Maillons

1er Fil 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21

10 9 8 7 6 5 4 3 2 1e Marche

Lisse 1 2 3 4 5

Remisse de 5 Lisses Basses.

1 2 3 4 5

Remisse de 5 Lisses Hautes pour le Rabat.

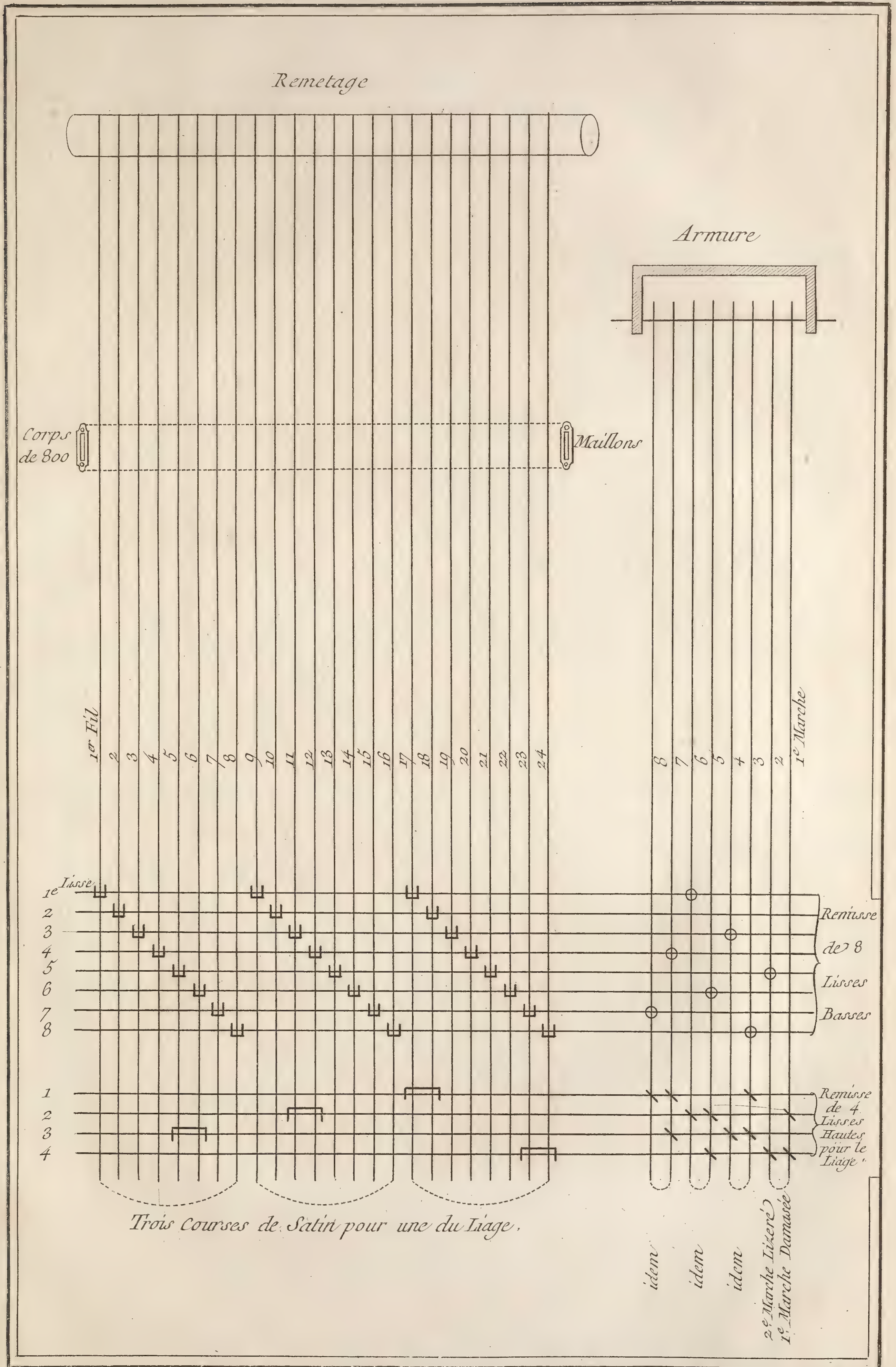
Quatre Courses et un Fil que l'on a mis pour faire accorder le Liage.

idem idem idem idem 2e. Marche Lizérée 1e. Marche Damassée

Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie,

Florentine Damaßée avec un Lizéré



Goussier Del.

Benard Fecit.

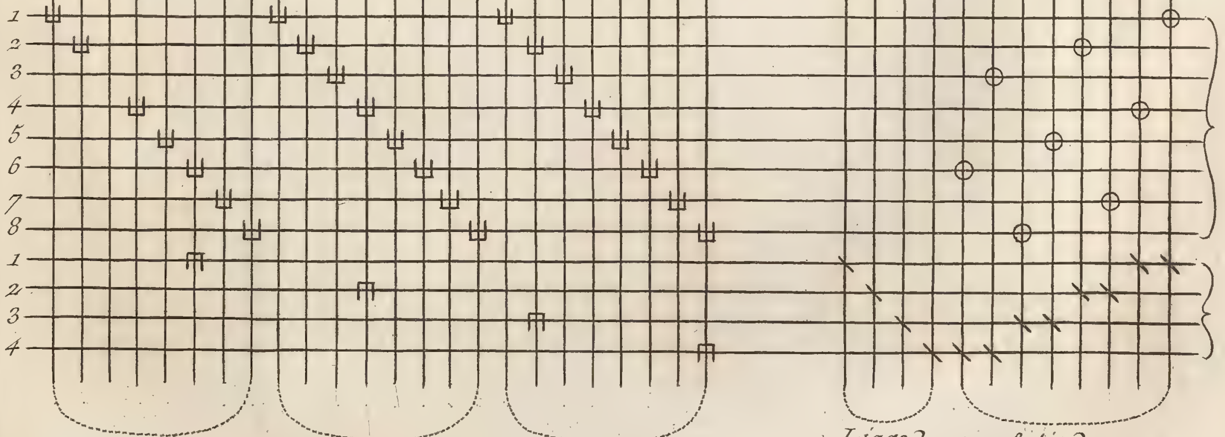
Soierie,

Florentine Damaßée avec un Lizéré et un Liage.

Remetage

Armure

Corps de 1600 Maillons à 9 Fils par Maillons



Trois Courses de Satin pour une du Liage.

Courses des Marches

Goussier Del.

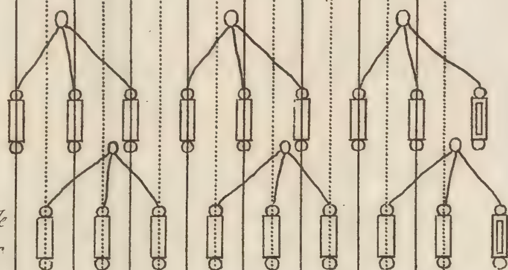
Benard Fecit.

Soierie,

Satin. 1. 2. 3. 4 Lacqs, Courants ou Brochés avec un Liage de 5 le 6.

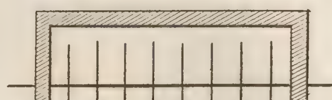
Remetage



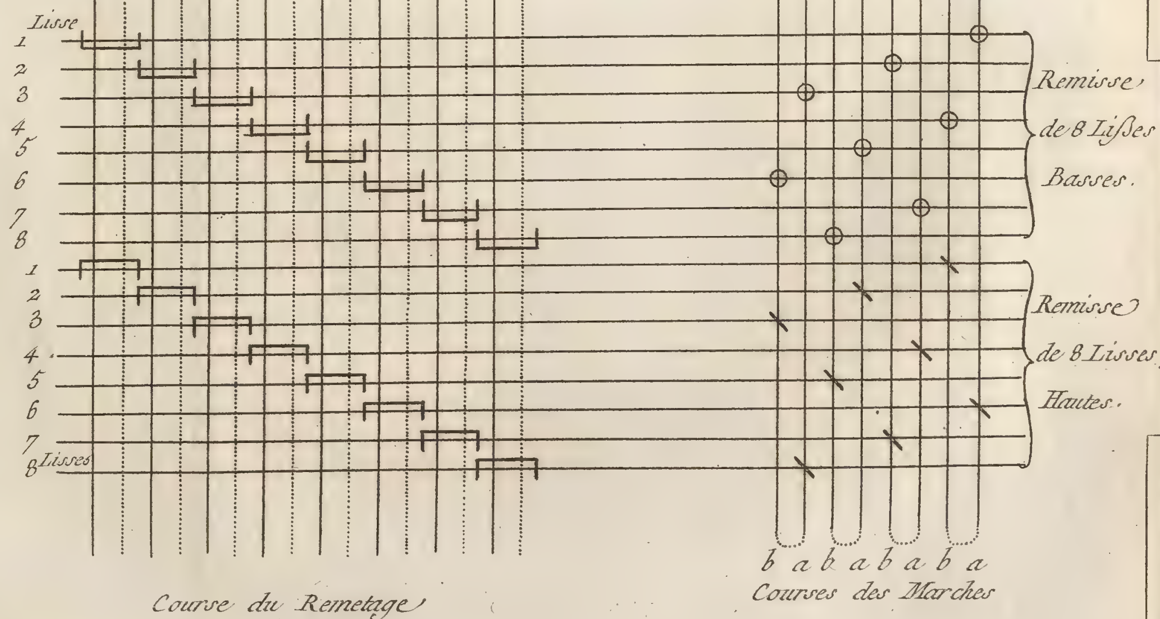


Second Corps de 1600 Mailles triples pour la seconde couleur

Armure



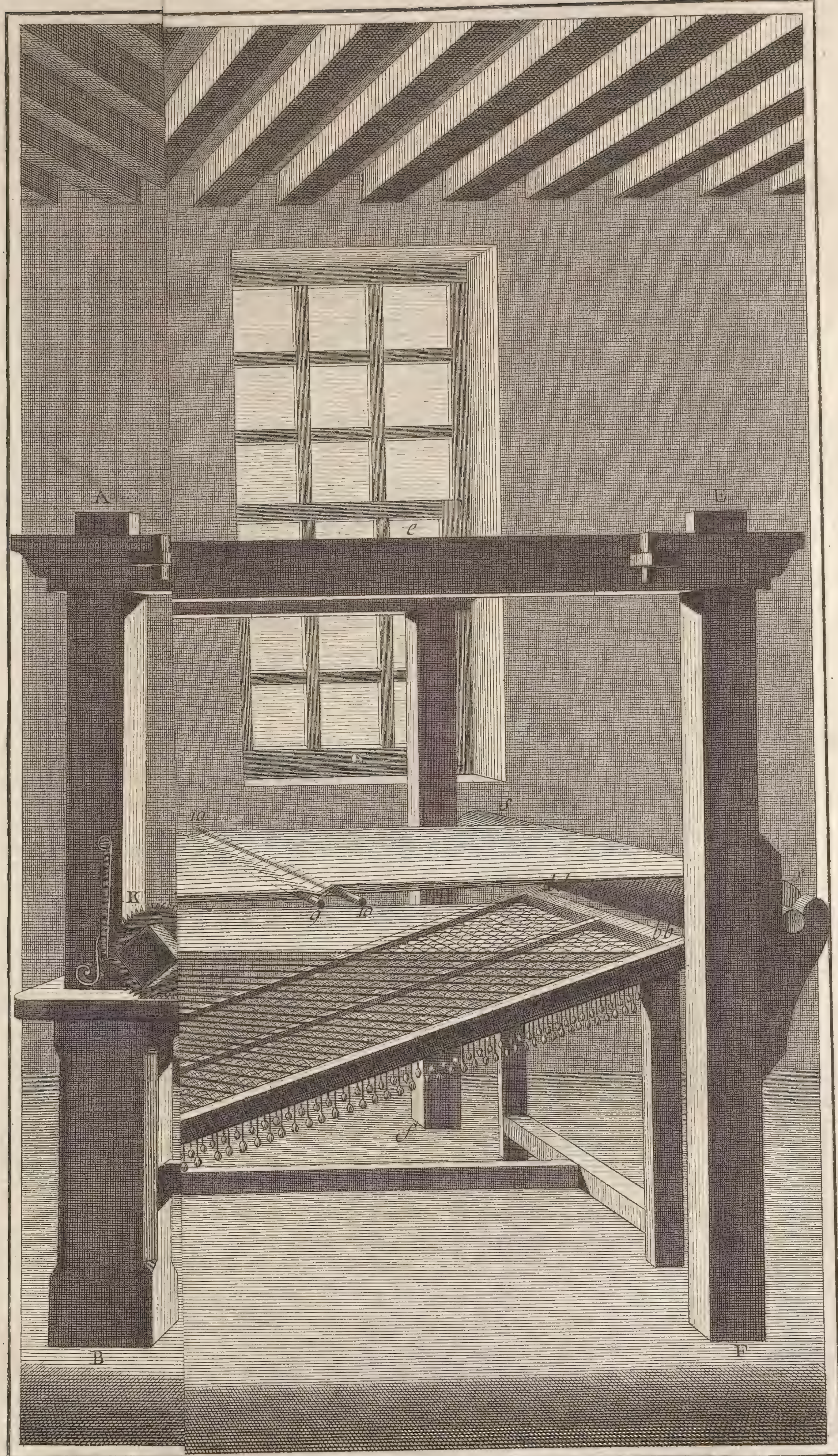
Premier Corps de 1600 mailles triples pour une couleur.



Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie,

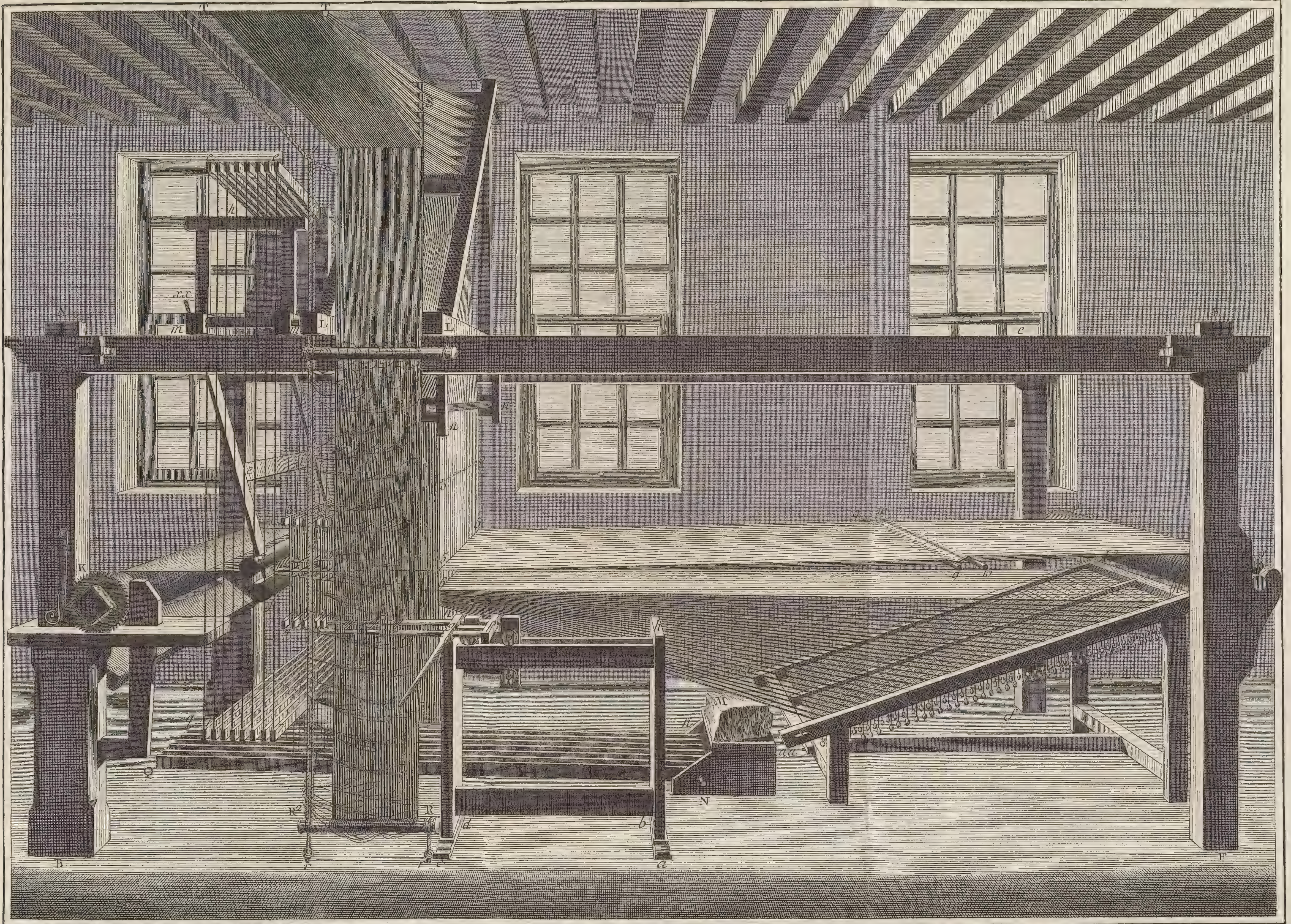
Satin à fleurs à deux faces.



Goussier Del. Benard Fecit.

SOIE, dans l'instant de la Tire et du Passage des Fers.

Yy



Soierie, Velours. Élévation Perspective du Métier pour fabriquer le Velours ciselé, vu dans l'instant de la Tire et du Passage des Fers.

6 Pieds de Roy.

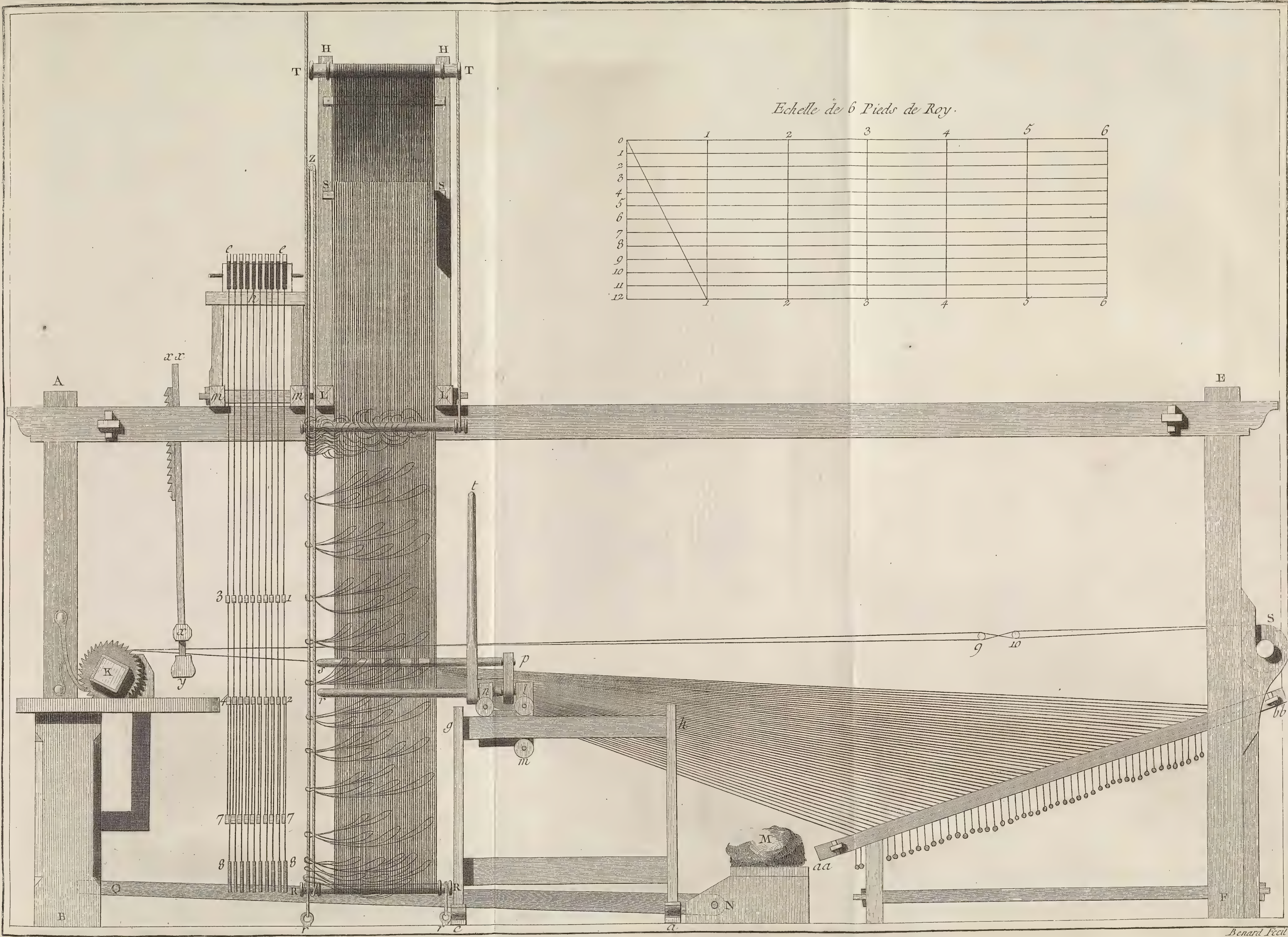
3 4 5 6

3 4 5 6

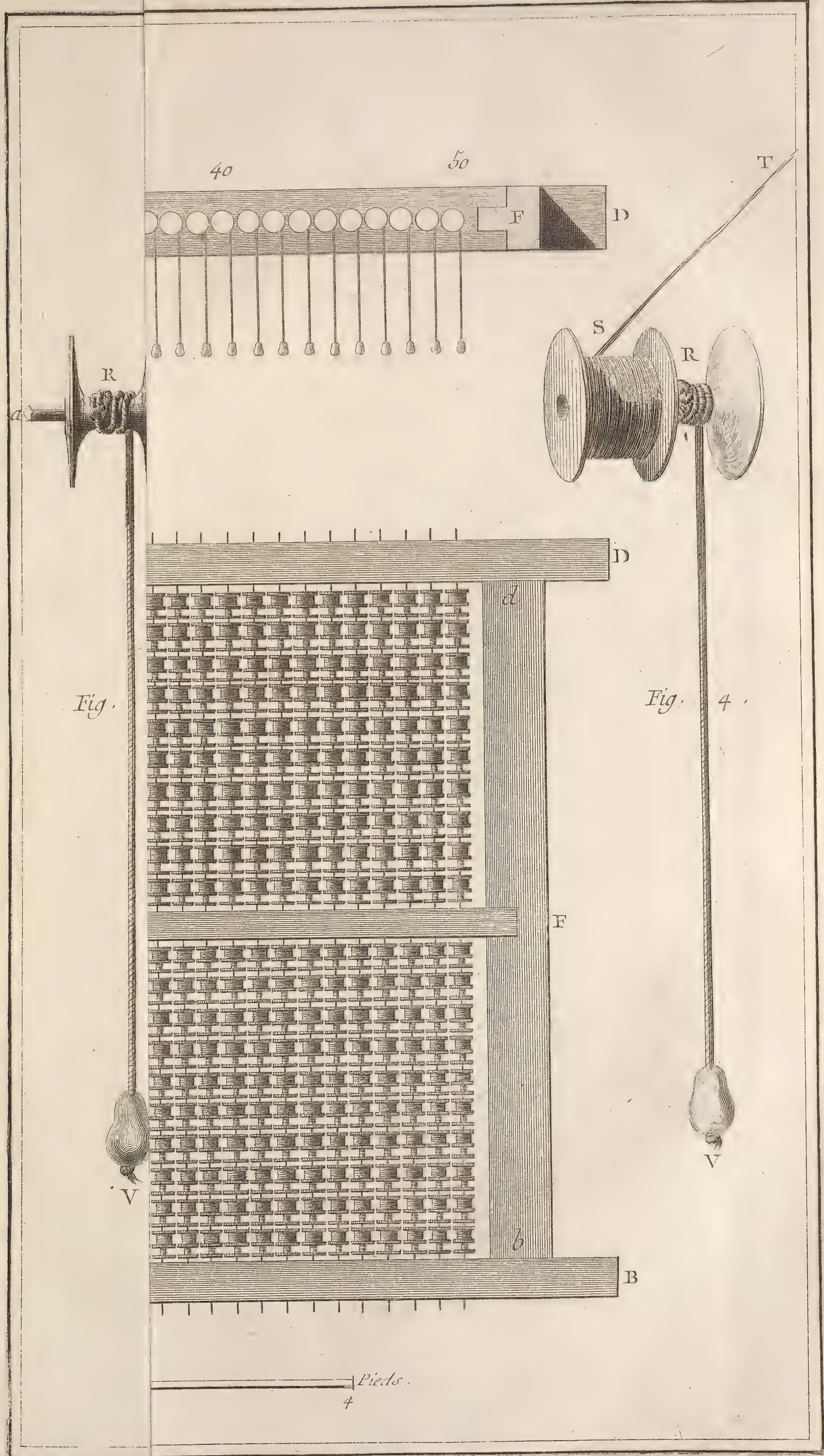
A E S 9 10 K bb B F

Goussier Del. Benard Fecit.

Solé. Vu dans l'instant qui precede celui de la Tire.

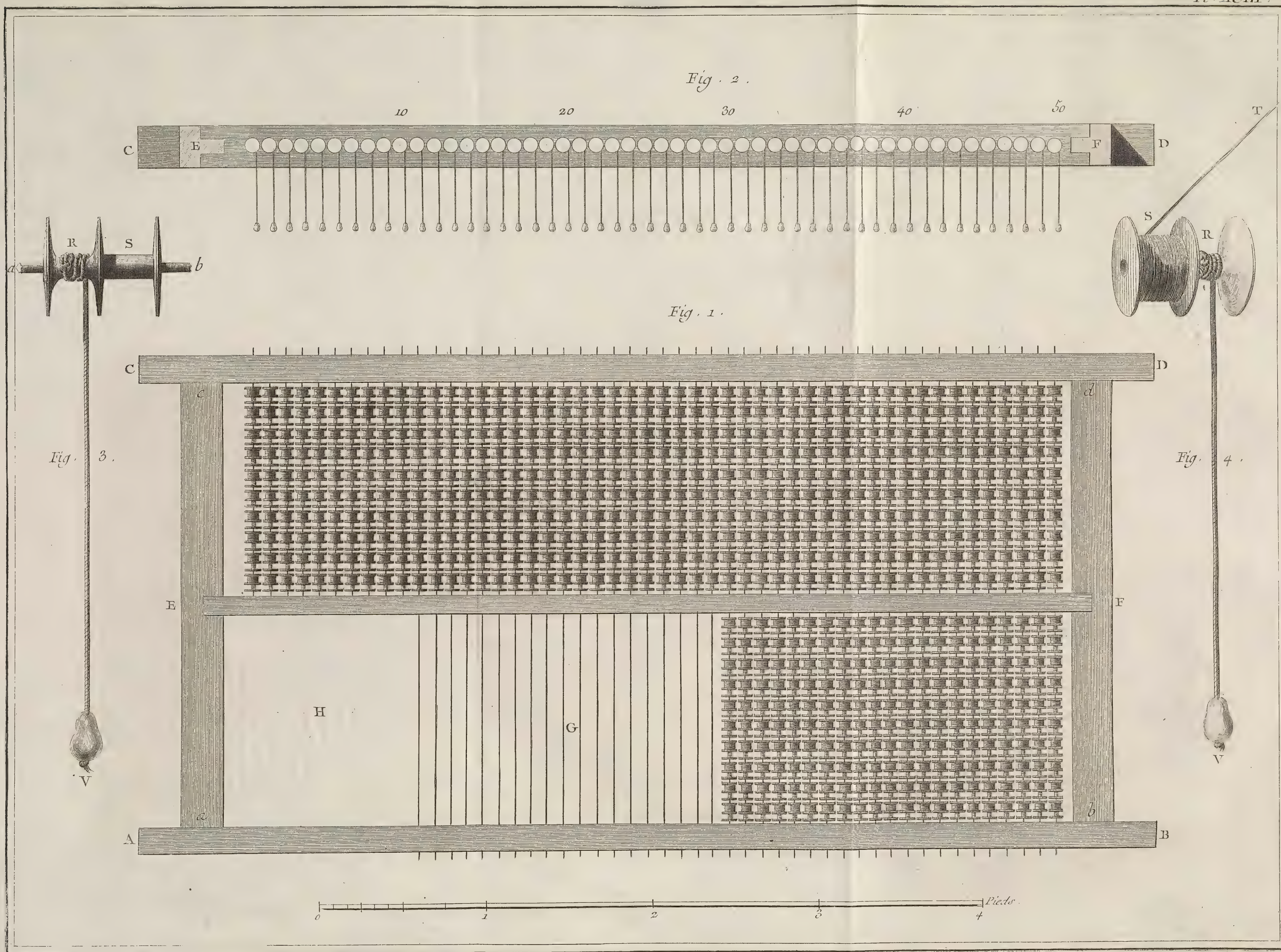


Soierie, Velours. Élévation Latéralle du Métier pour fabriquer le Velours Ciselé. Vu dans l'instant qui precede celui de la Tire.



Goussier Del.   Benard Fecit.

...pement des Roquelins.



Soierie, Velours Ciselé. Plan de la Cantre et Développement des Roquetins.

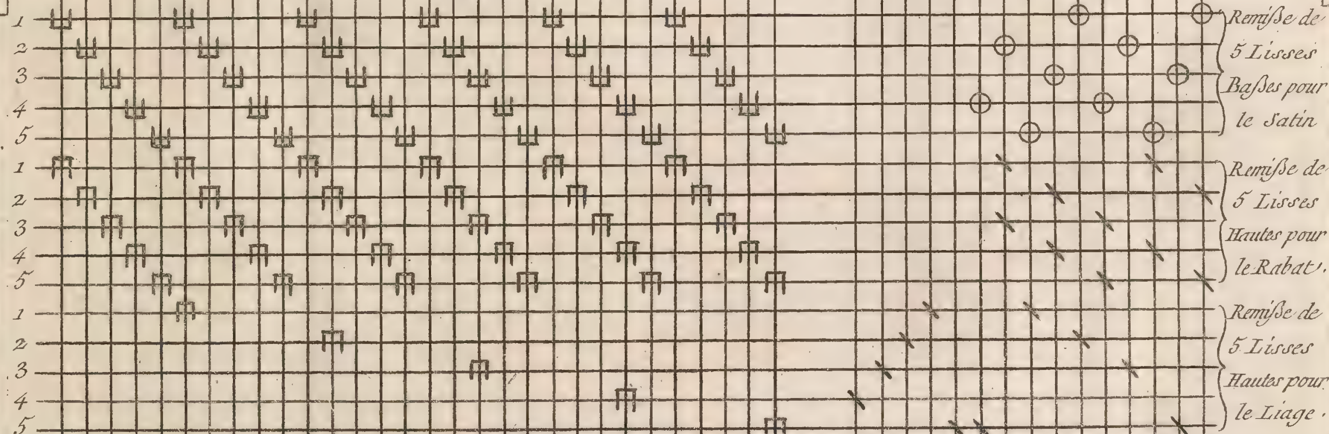


Remetage

Armure

Corps de 800 Maillons.

1e Marche du Pied Gauche 2 3 4 5 10 9 8 7 6 5 4 3 2 1e Marche du Pied Droit



Six Courses de Pieces pour une de Liage.

2 Lacq de Lisere
1e Lacq de Damas

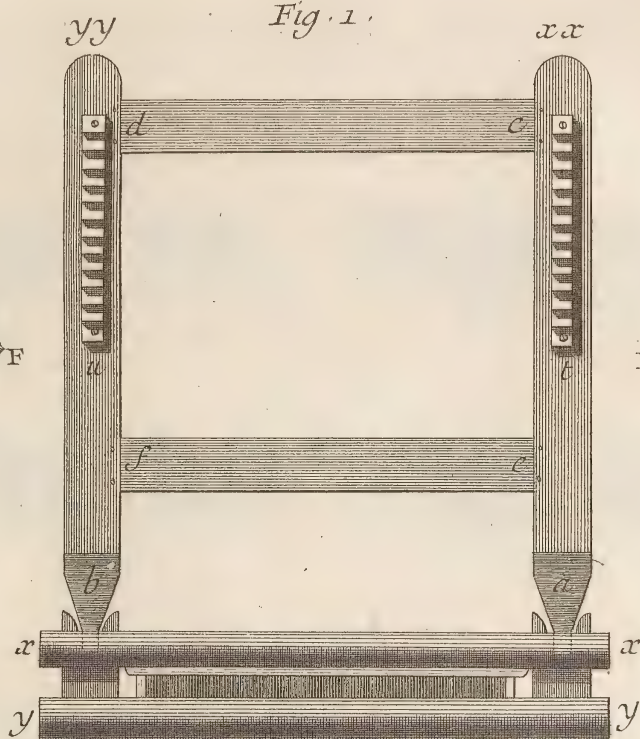
Goussier Del. Benard Fecit

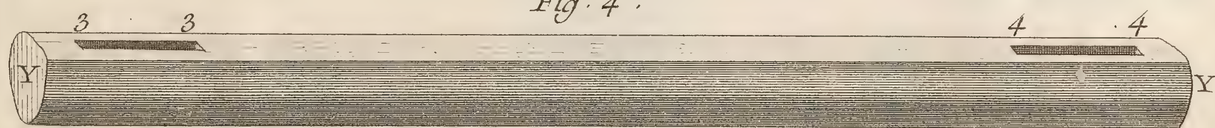
Soierie,

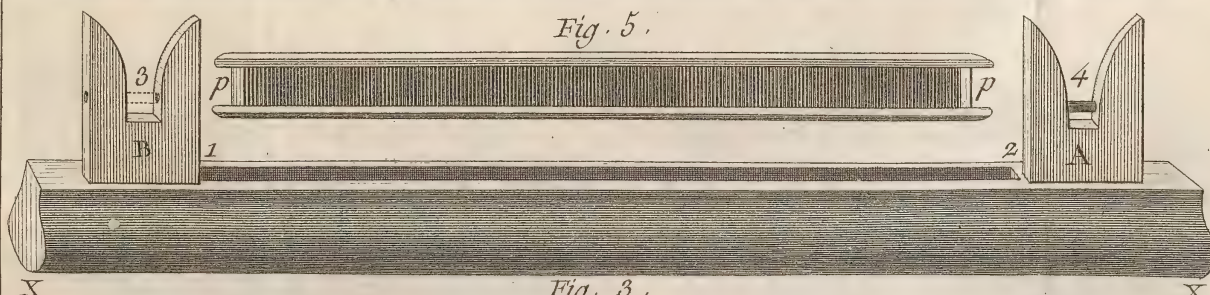
Damas Broché Gros Grains et Lizéré avec un Liage de 5 le 6.

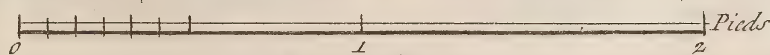
Fig. 2.

Y X D C V T F E b a B A









Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie. Velours, Dévelopement du Battant brisé du Métier à Velours.

Fig. 1.

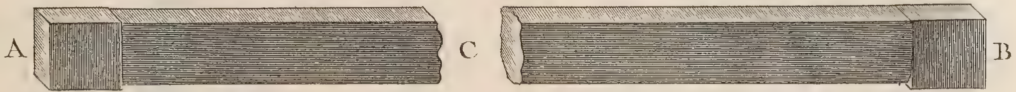


Fig. 2.

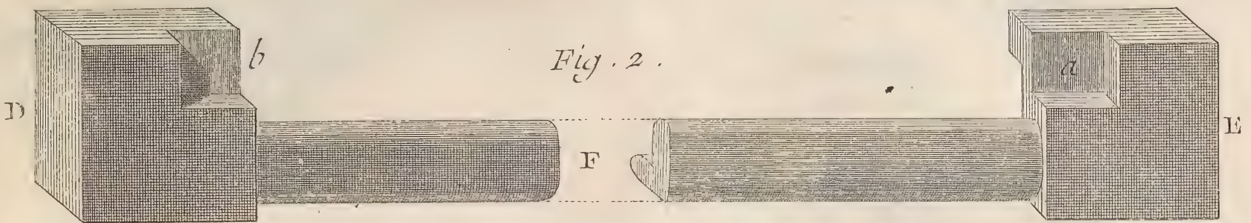


Fig. 3.

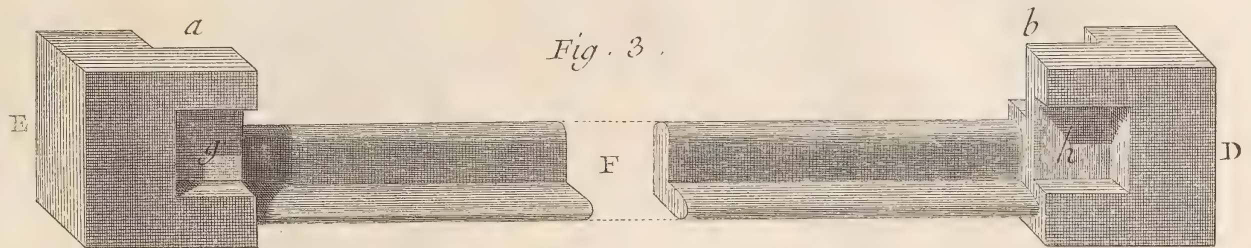
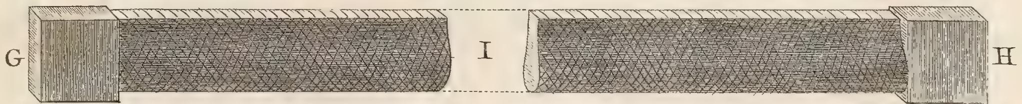


Fig. 4.



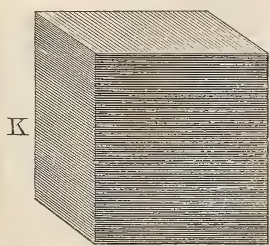


Fig. 5.

Fig. 7.

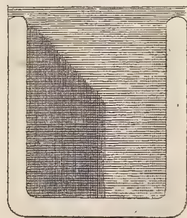


Fig. 6.

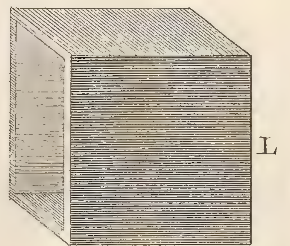
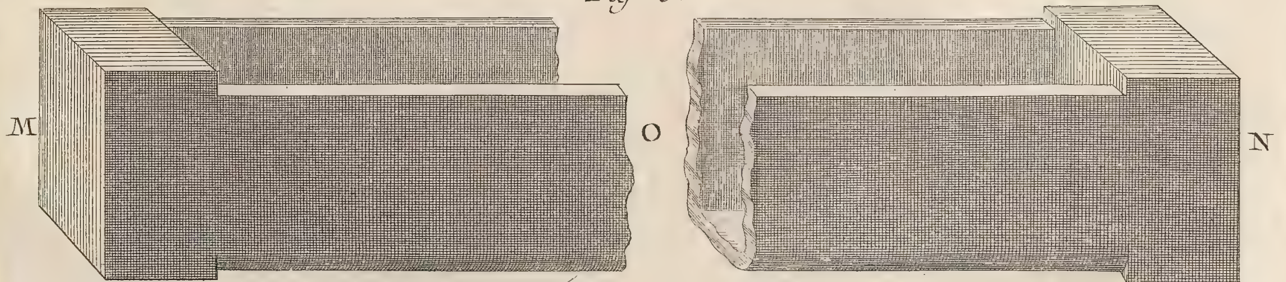
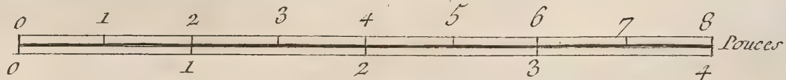


Fig. 8.

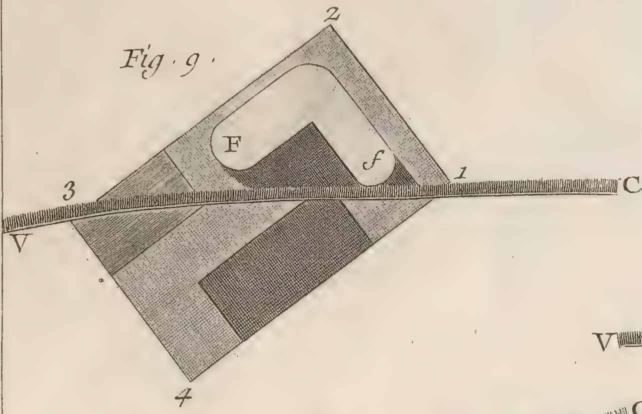


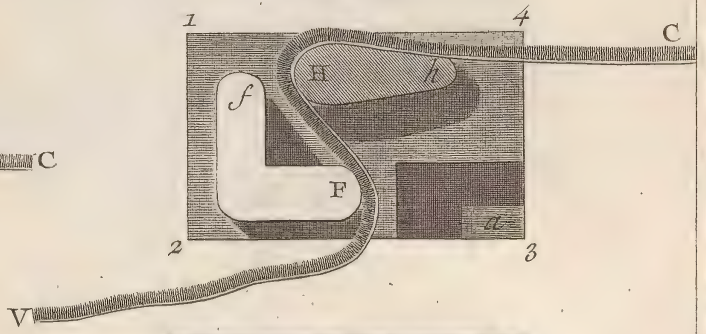


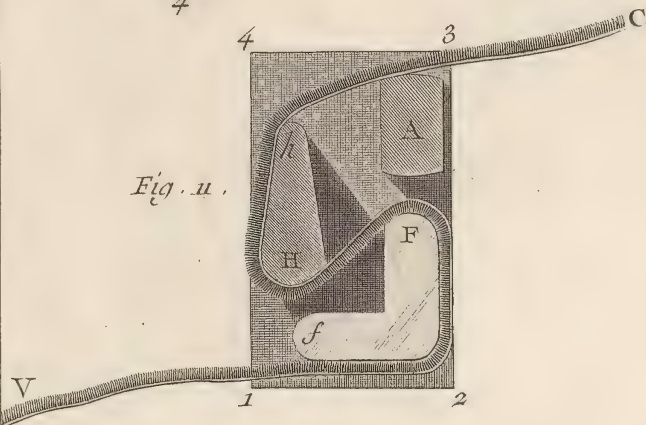
Goussier Del.

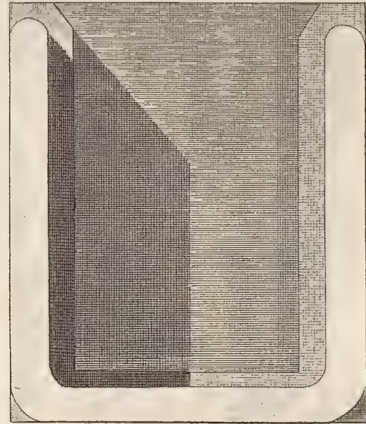
Benard fecit.

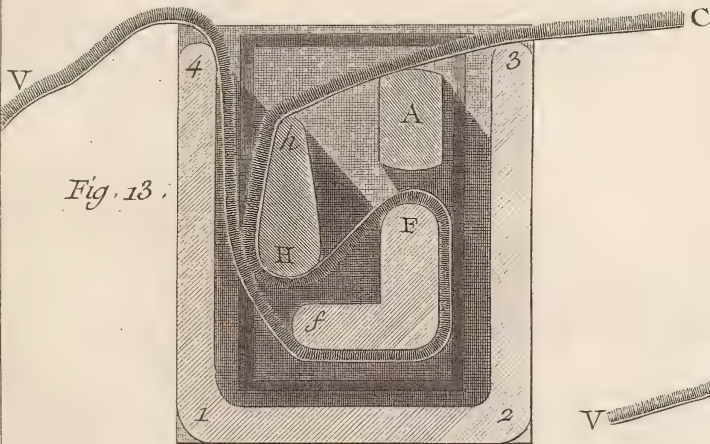
Soierie, Velours. Construction de l'Entacage.

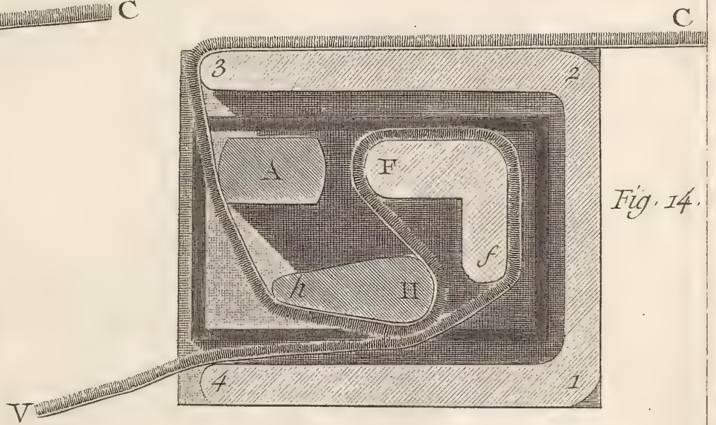


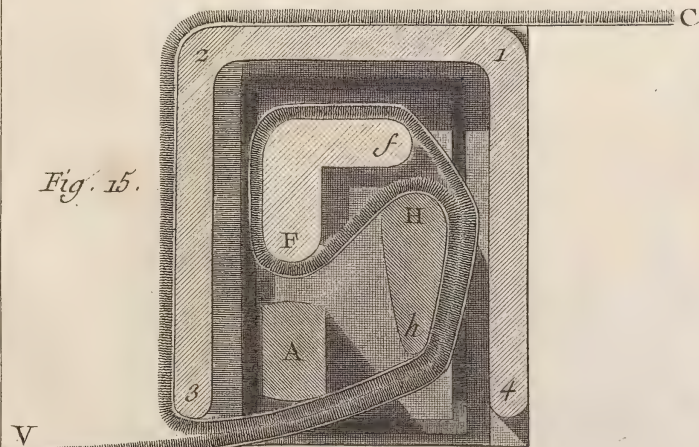


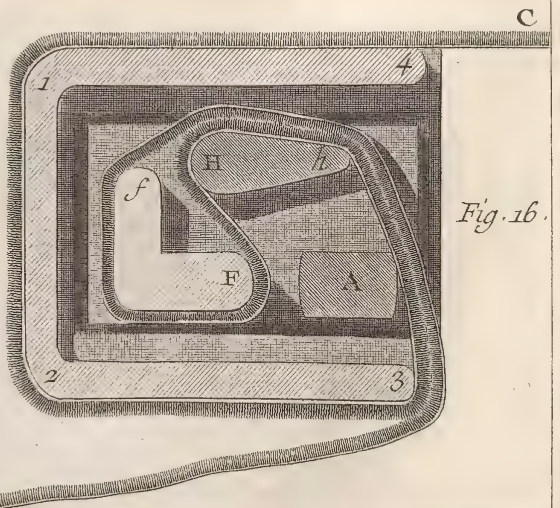








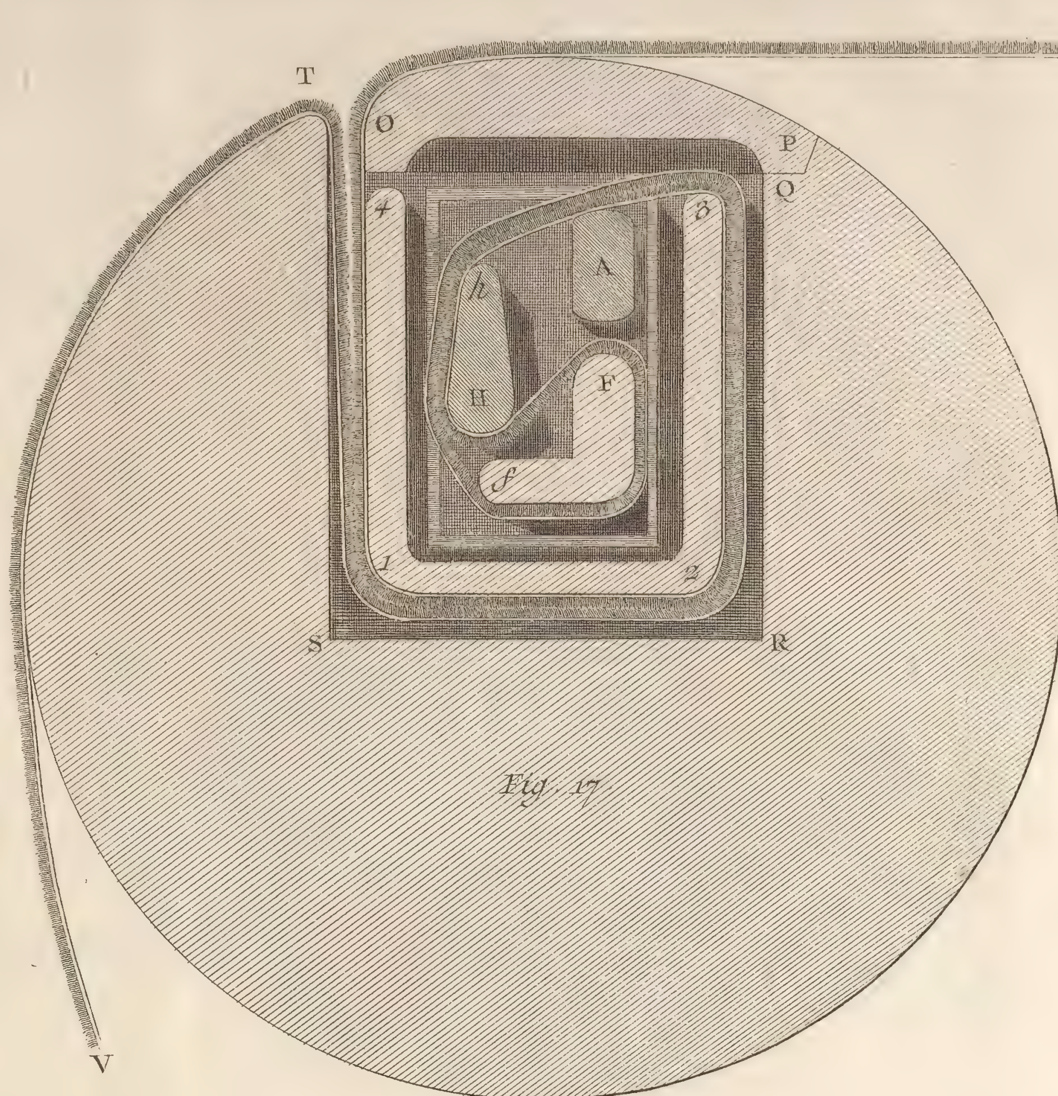


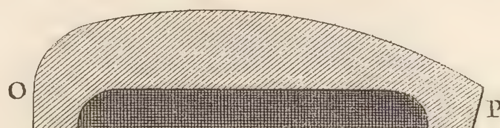


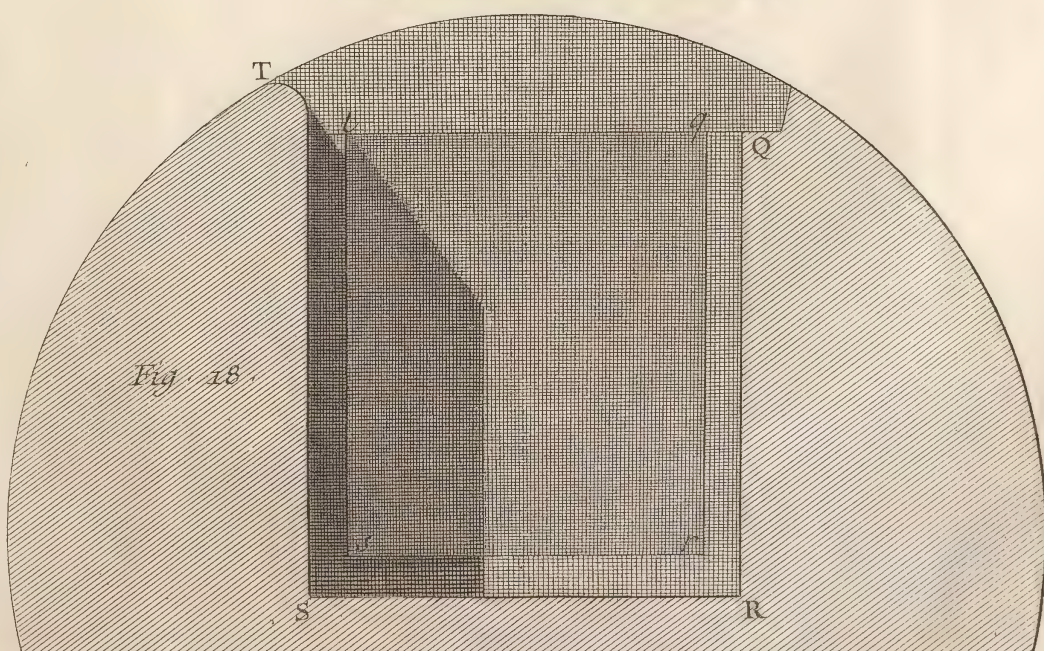
Goussier Del.

Benard Fecit

Soierie, Velours. Maniere d'Entaquer le Velours.



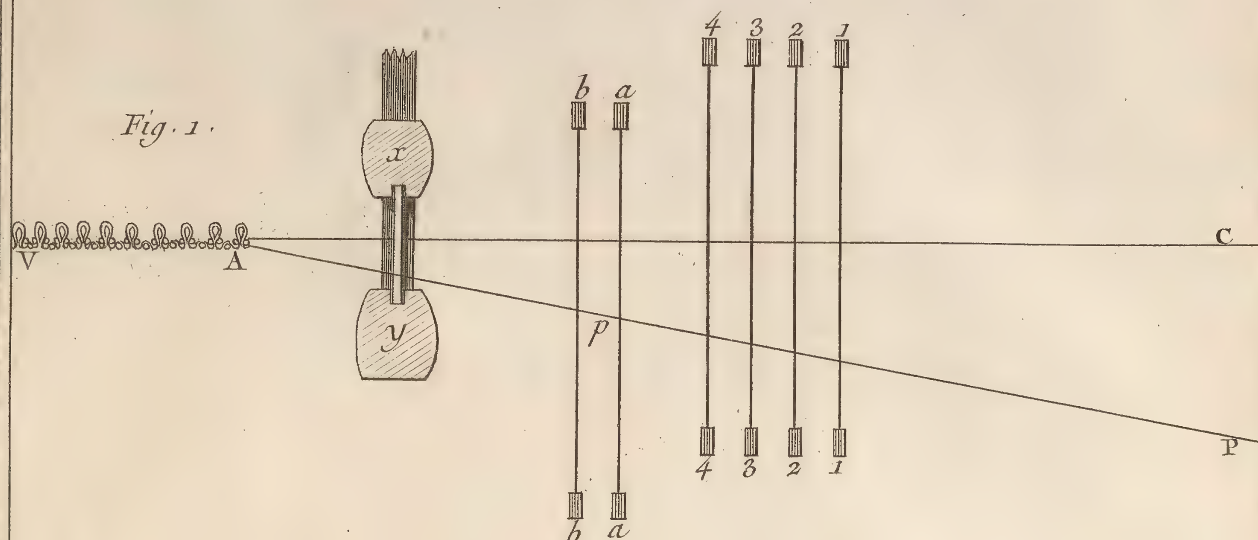


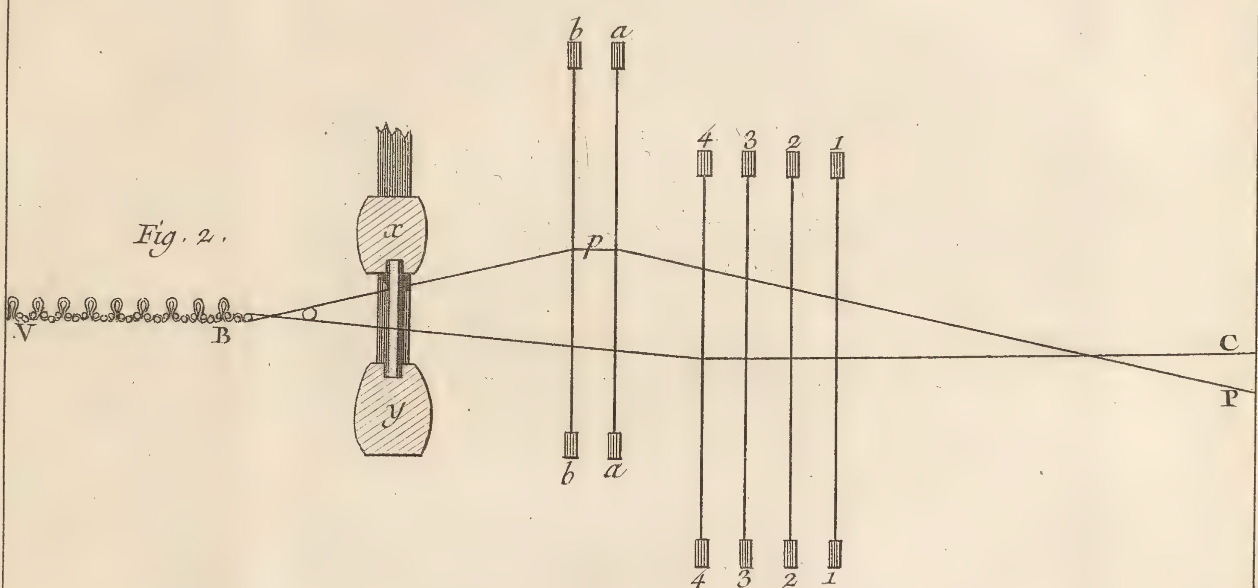


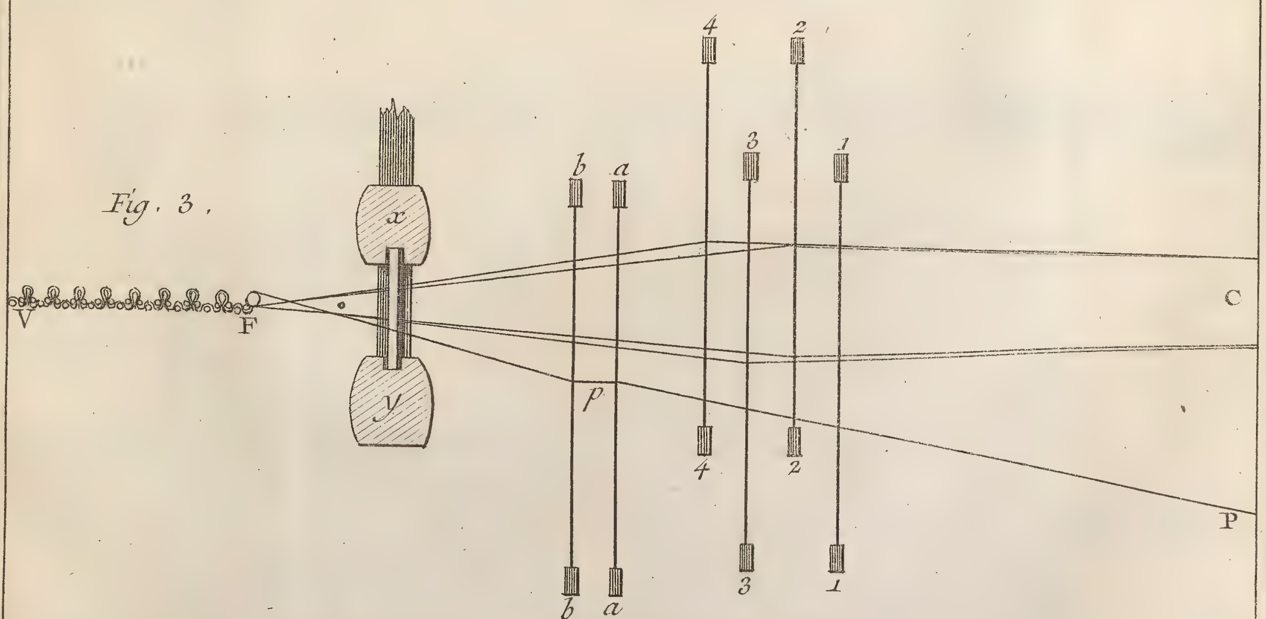
Goussier Del.

Benard Fecit.

Soierie, Velours. Suite de la maniere d'Entaquer le Velours.







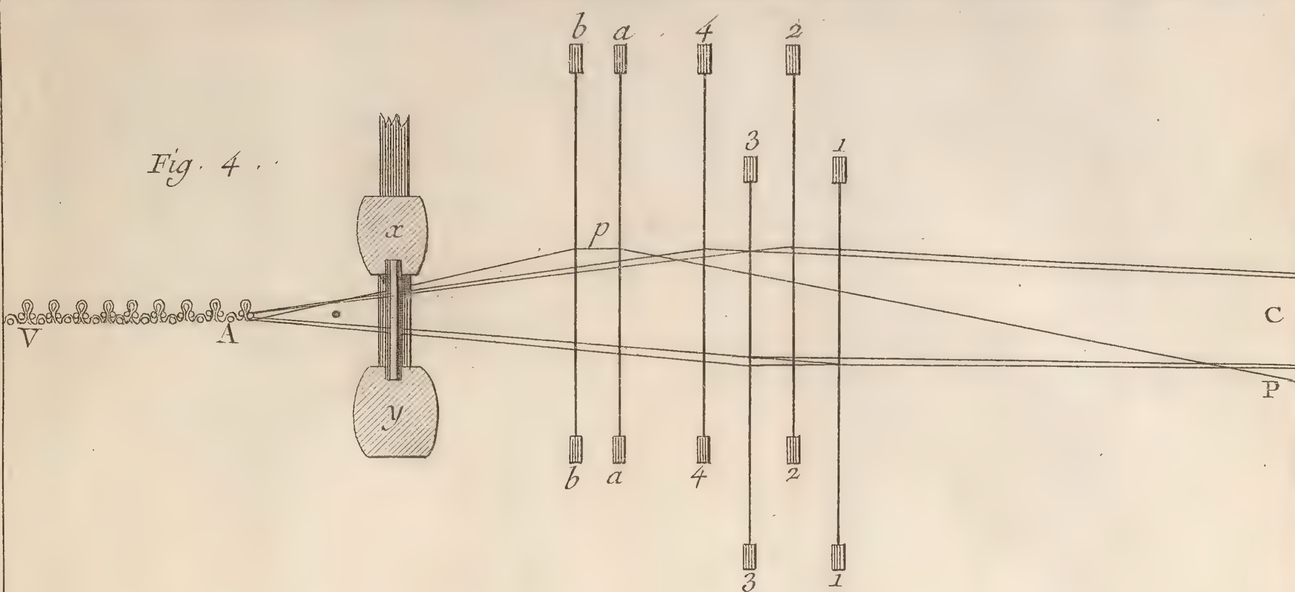
Goussier Del.

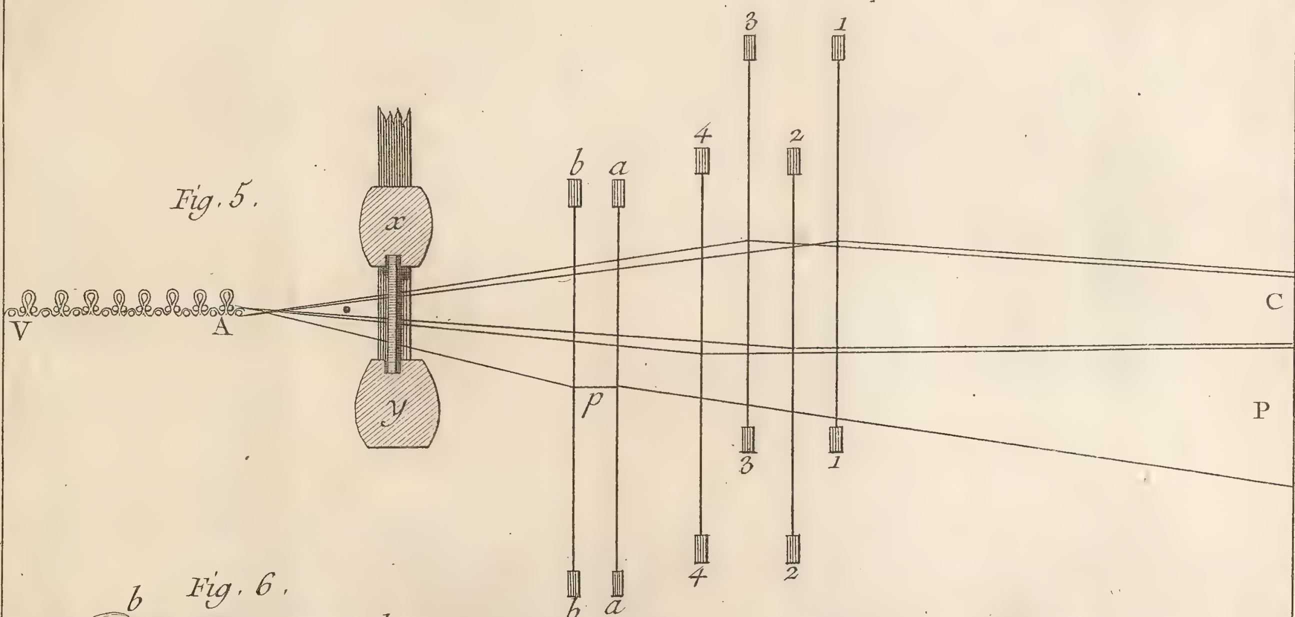
Benard Fecit.

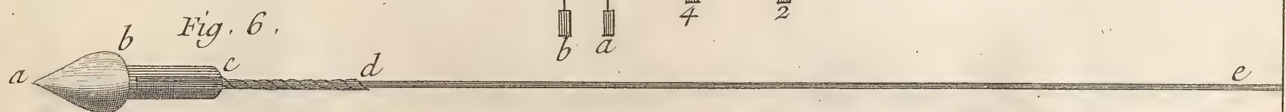
Soierie, Velours Frizé.

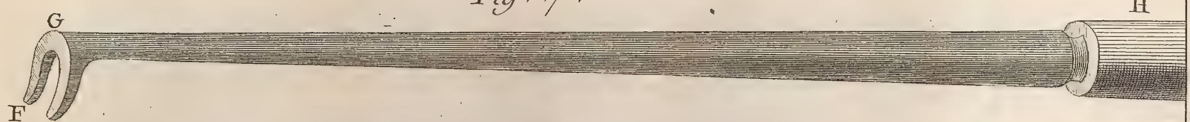
1°. Les Lisses en repos, 2°. Passage du Fer, 3°. premier Coup de Navette.

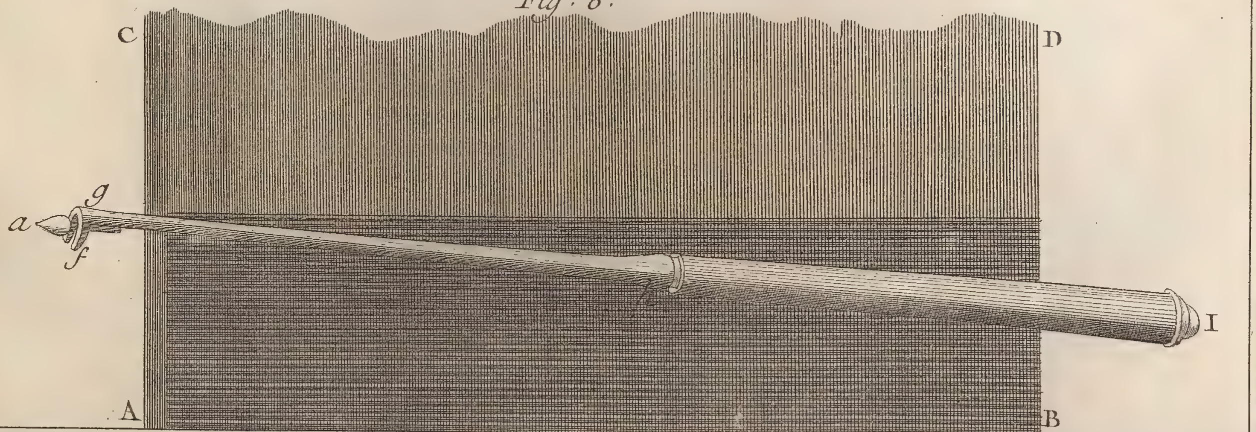
fff











Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie, Velours Frizé. 4°. second Coup de Navette.
5°. troisiéme Coup de Navette, Fers de Frizé garnis de leurs Pedonnes.

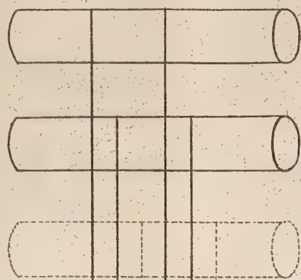
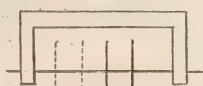


Fig. 2.



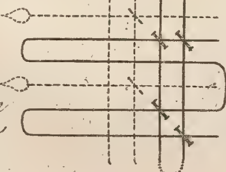
Corp de 1600

Maillons

1 Lisse
2
3
4
1
2

Remisse de 4 Lisses.

Remisse de deux Lisses



Fer de Frisé
Coup de Plein
Coup de Tire

On met 7 ou 8 Fers avant que d'en tirer aucun



Fig. 1.



Un Coup de Navette à 20 bouts.
Deux Coups de Navette, à 2 bouts.
Un Coup de Navette à 20 bouts.
Deux Coups de Navette à 2 bouts.

1er Fil
2
3
4

6
5
4
3
2
1e Marche

1
2
3
4

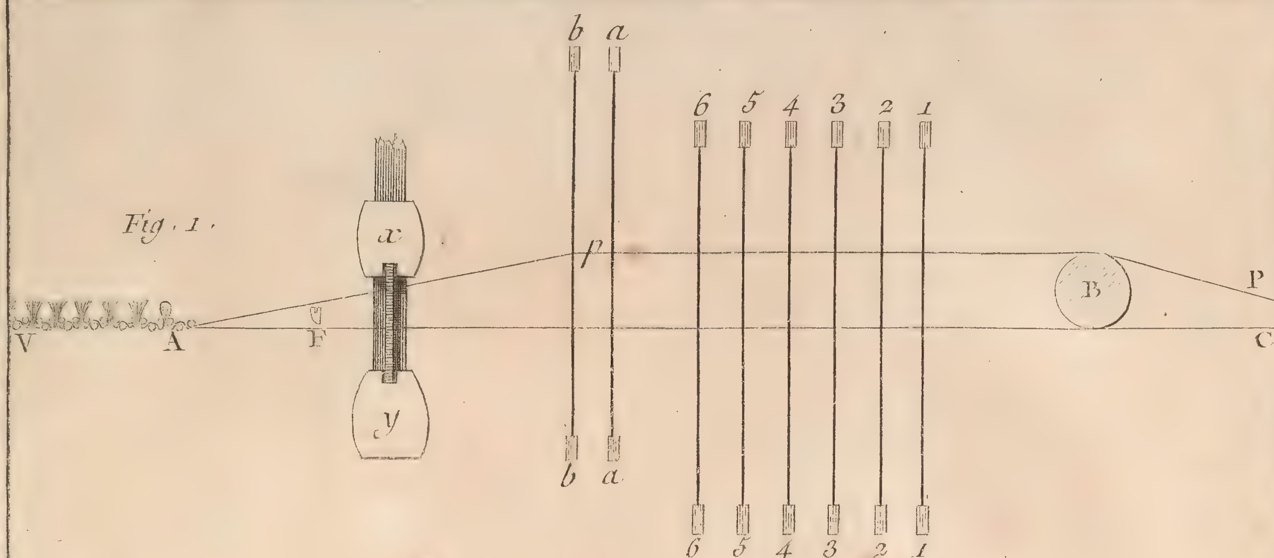
Remisse de 4 Lisses.

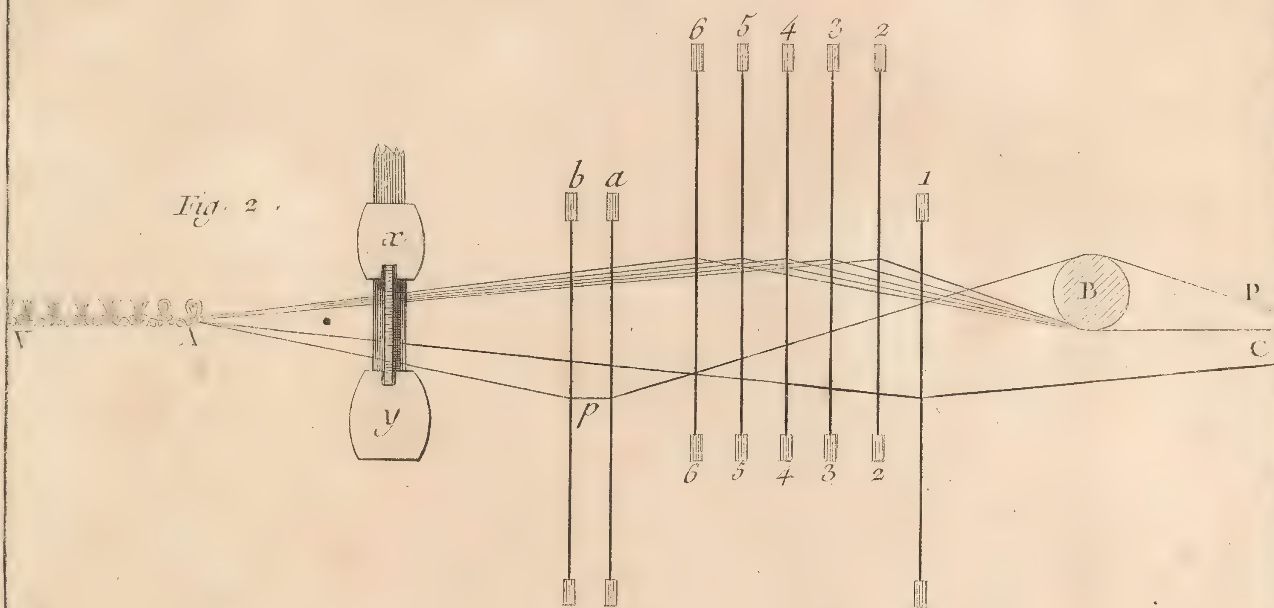
Goussier Del. Benard Fecit.

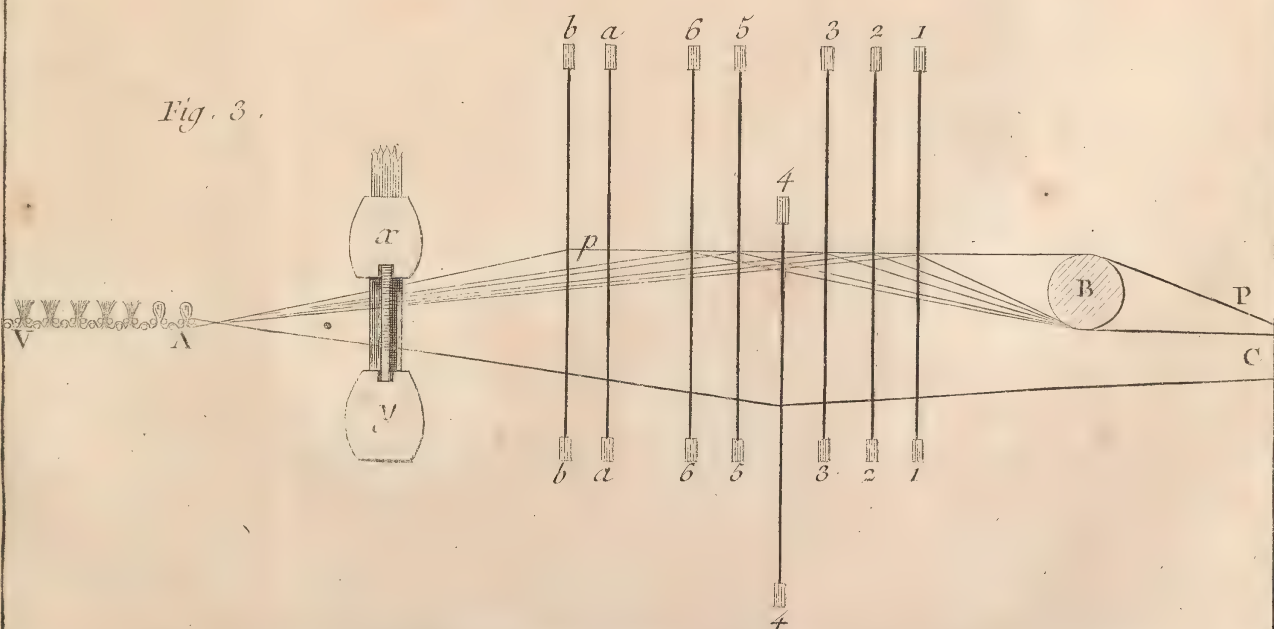
Soierie,

Velours frisé sans Cantre, et Velours d'Angletere Raz.





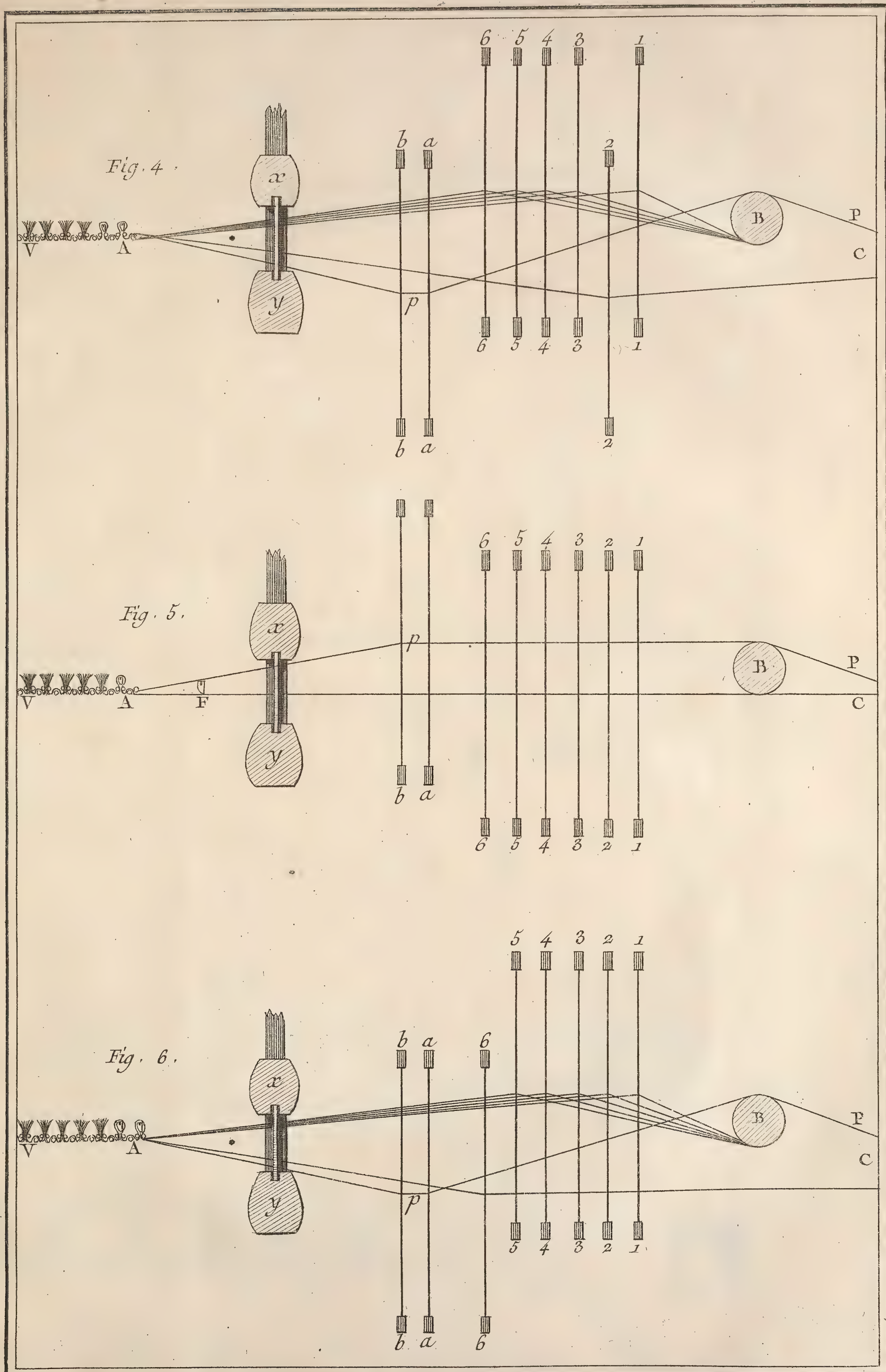




Goussier Del. Benard Fecit

Soierie, Velours Coupé,

1°. Passage du Fer, 2°. premier Coup de Navette, 3°. second Coup de Navette.



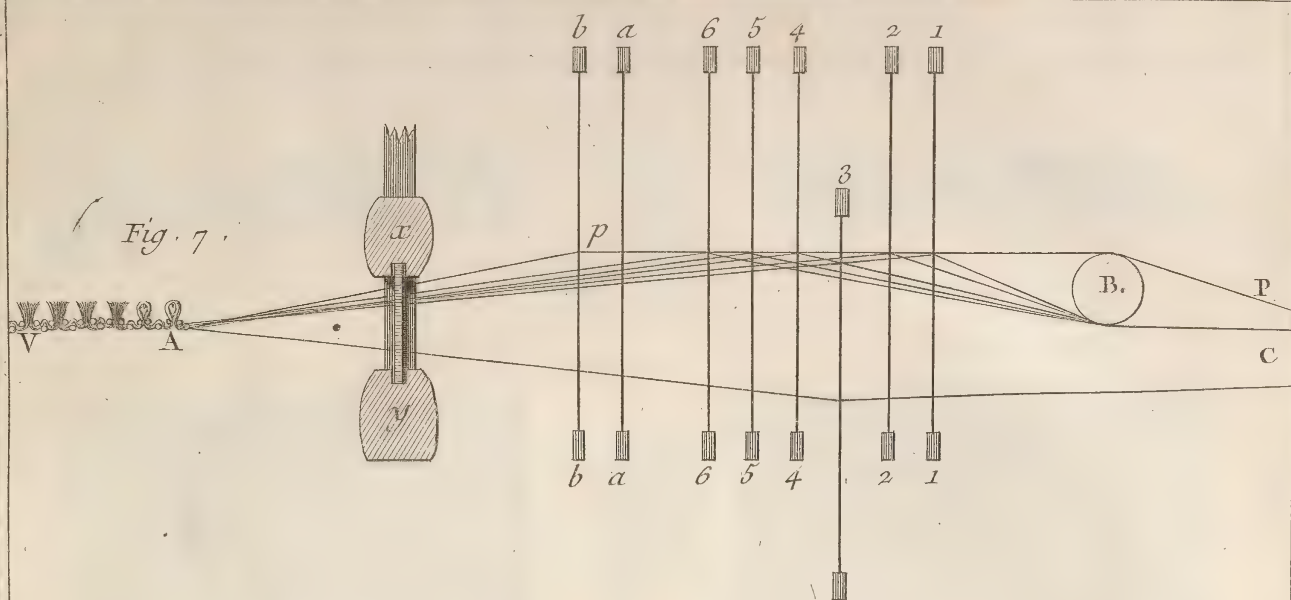
Goussier Del.

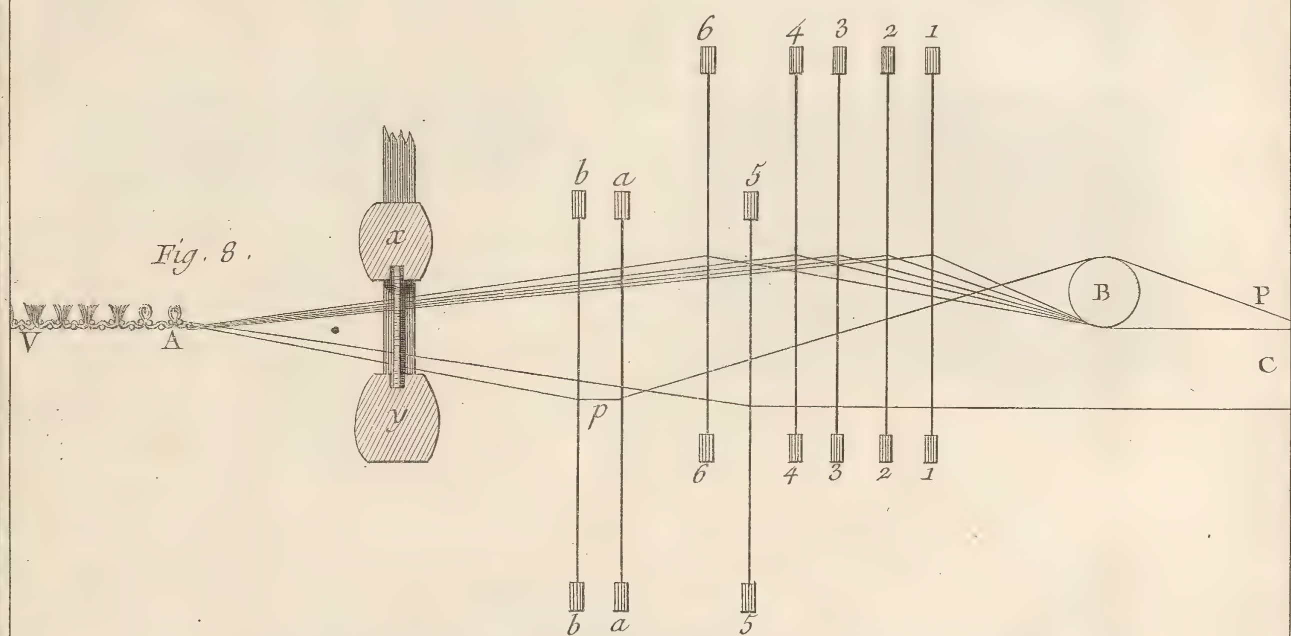
Benard Fecit

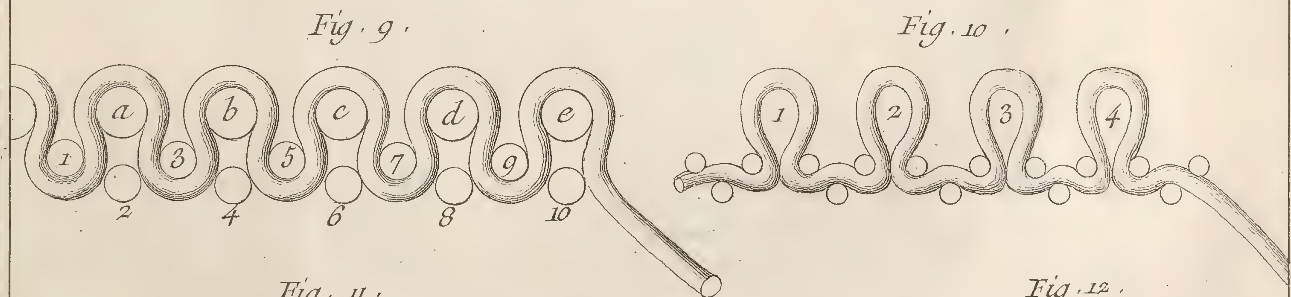
Soierie, Velours Coupé.

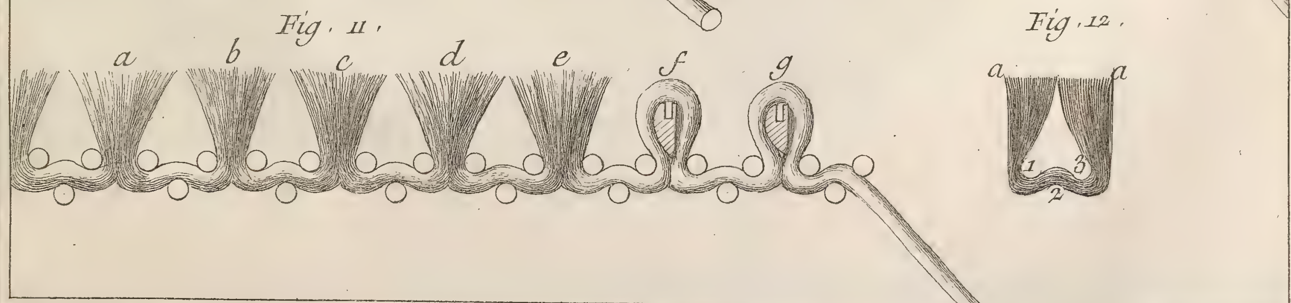
kkk

4°. troisieme Coup de Navette, 5°. Passage du Fer, 6°. quatrieme Coup de Navette.



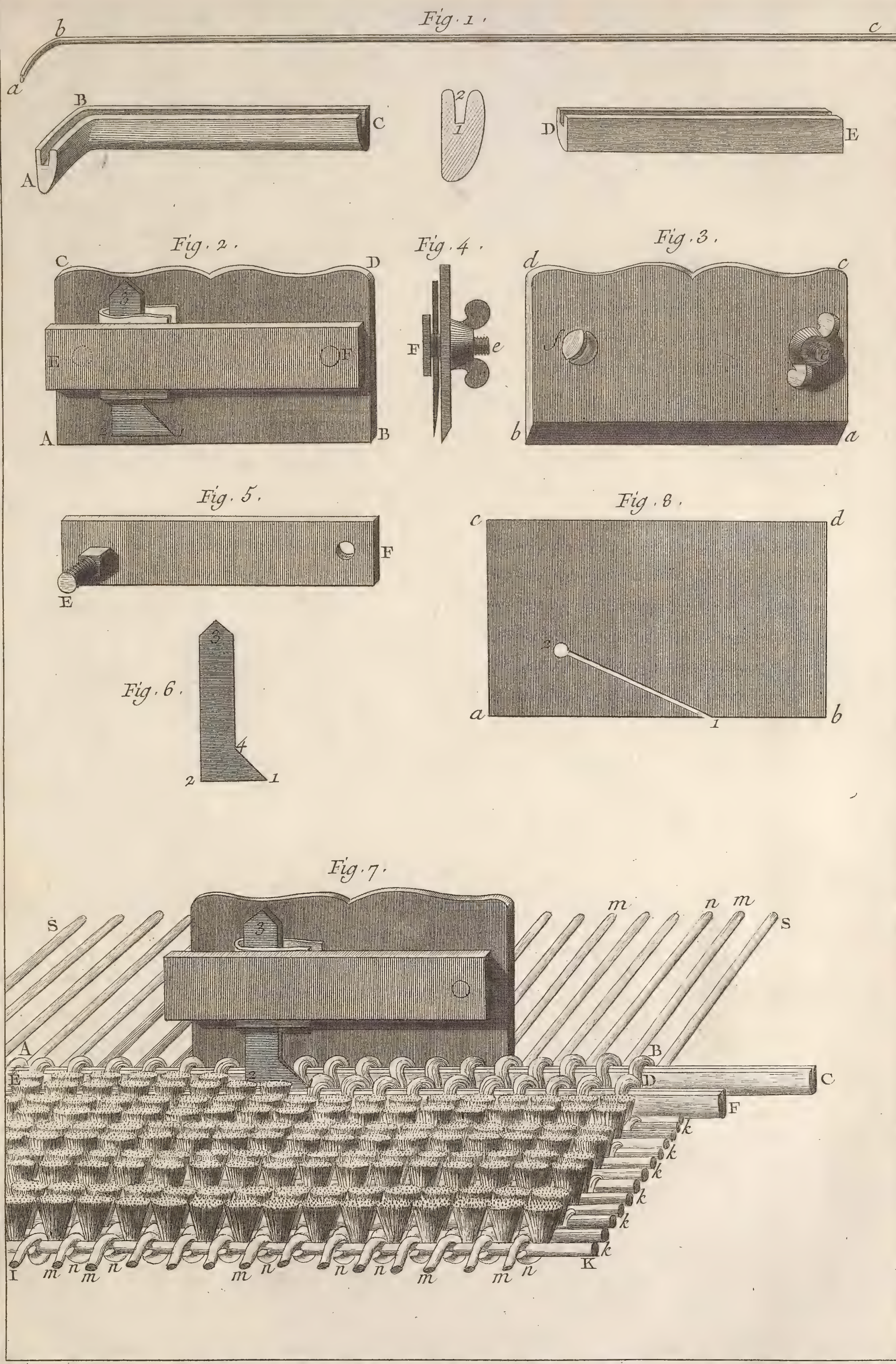






Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie, Velours Coupé. 7.° Cinquieme Coup de Navette. 8.° Sixieme Coup de Navette. Profils du Velours Frizé et du Velours Coupé Vus au Microscope

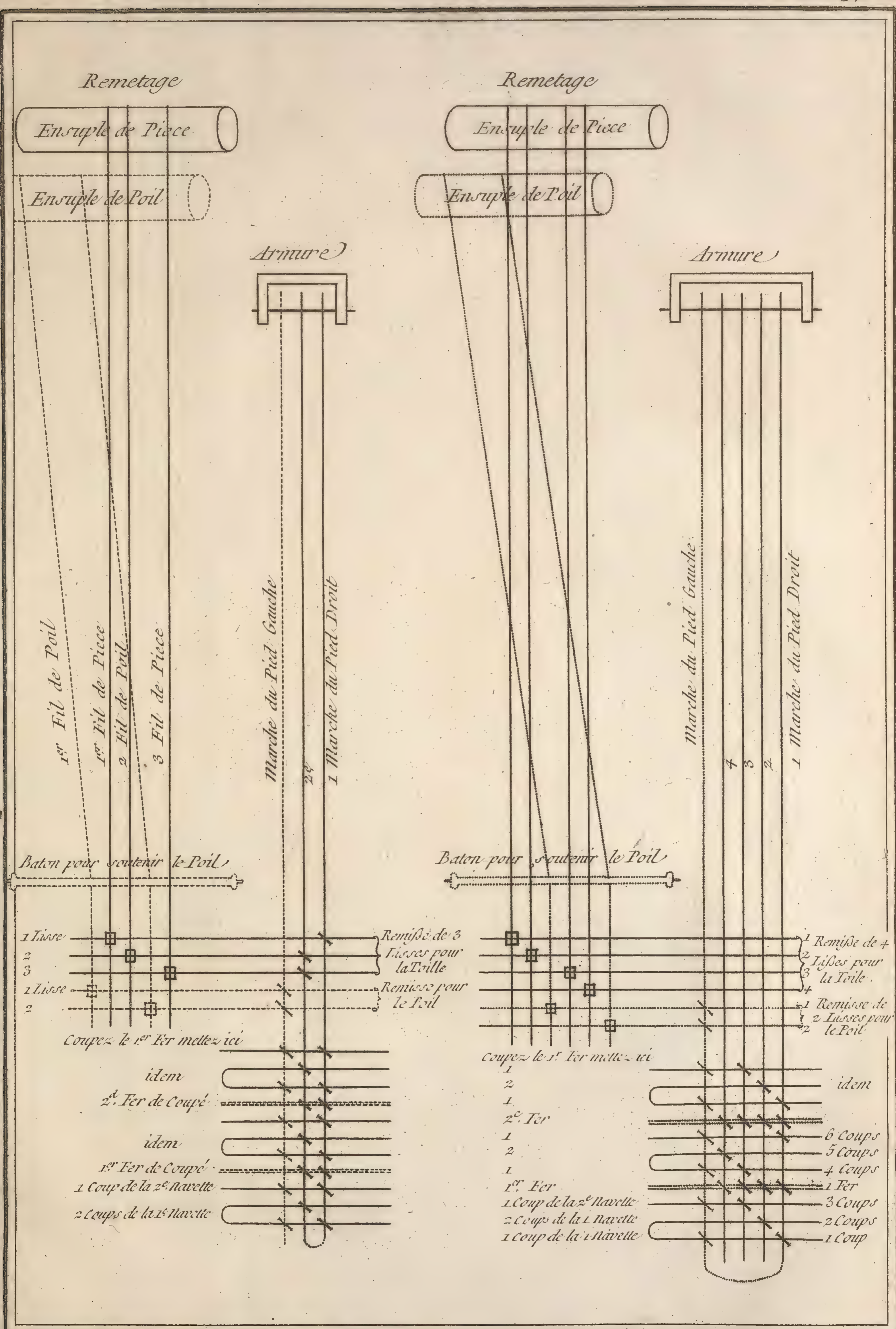


Goussier Del.

Benard Fecit.

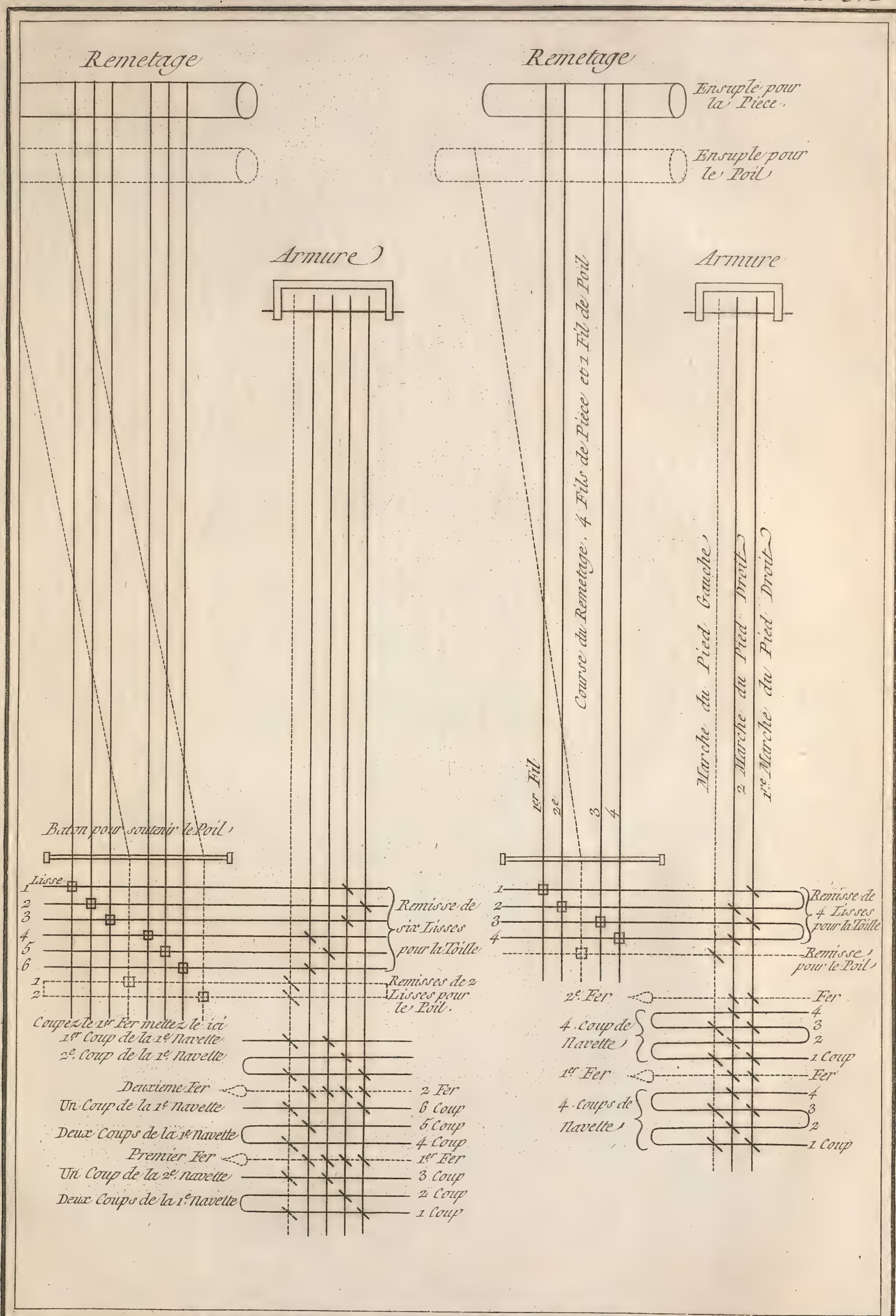
Soierie, Velours Coupé. Fers de Coupé, Rabot, mmm

Taillerolle: Usage du Rabot et Velours Coupé Vu au Microscope et en perspective.



Soierie,

Velours d'Hollande à 3 Lisses et Velours Uni à 4 Lisses.

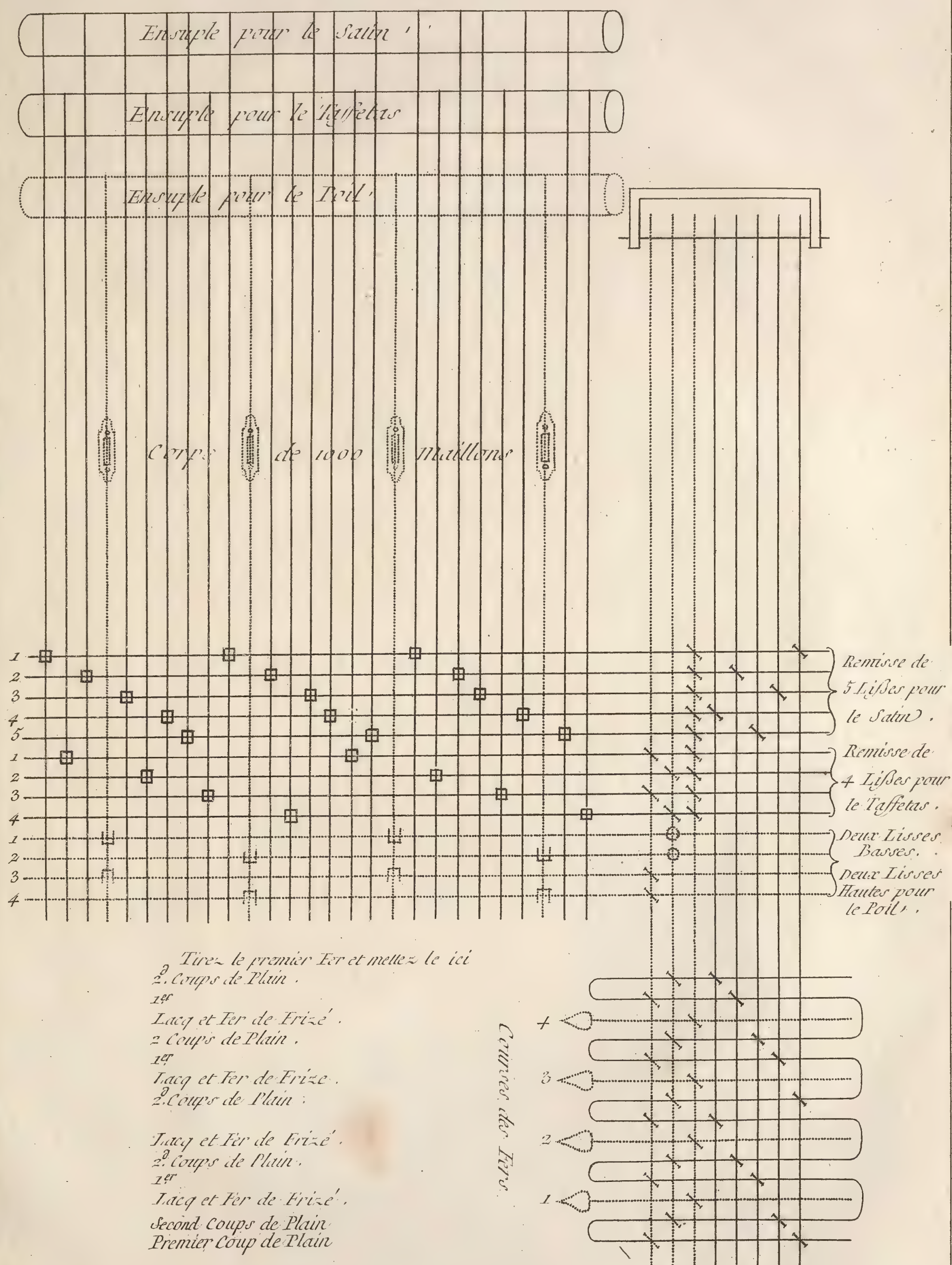


Goussier Del.

Benard Fecit.

Soierie,

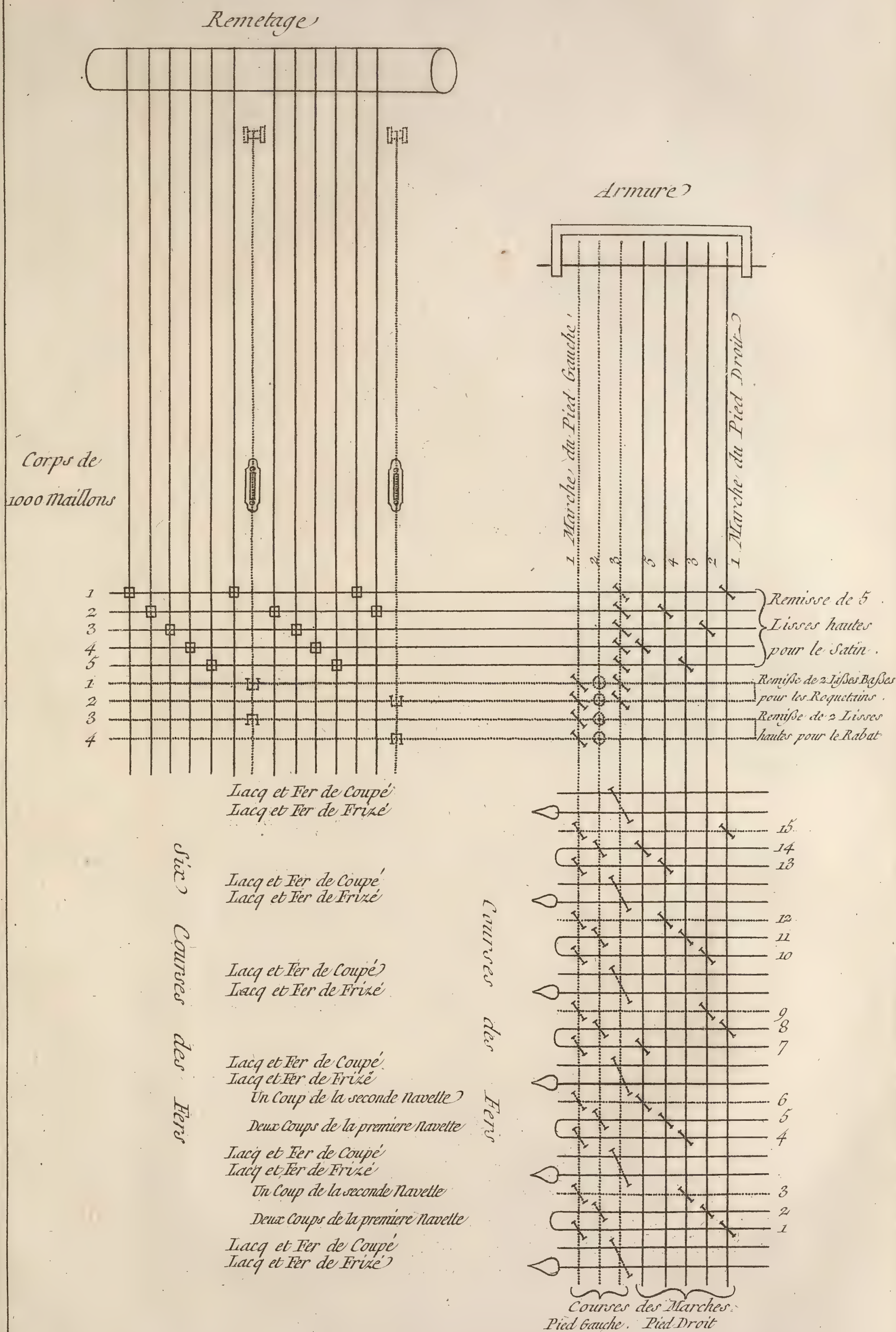
Velours à 6 Lisses façon de Gênes et Peluche unie.



Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie,

Velours frizé, fond Satin sans Cantre.

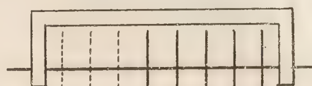


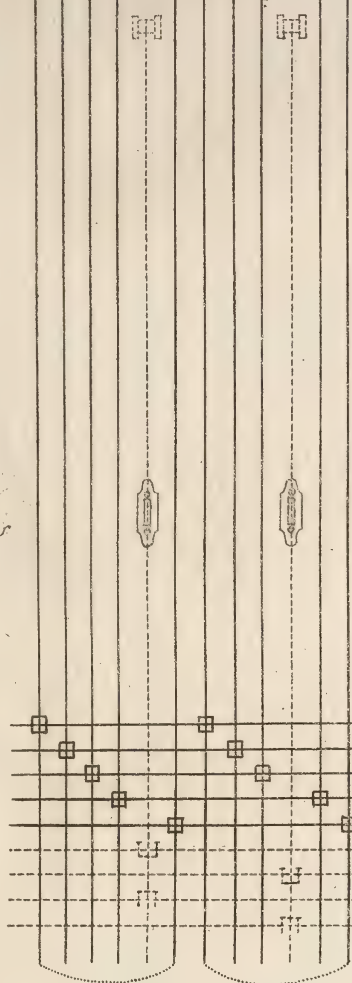
Goussier Del. Benard Fecit

Soierie,

Velours frizé, Coupé, fond Satin 1000 Roquetains







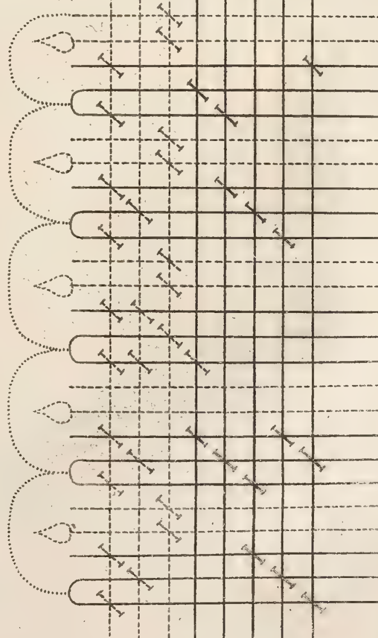
1e. Marche du Pied Gauche

1e. Marche du Pied Droit

Remisse de 5 Lisses hautes pour le Satin.

Remiſse de 2 lisses basse pour les Roquetains.

Remiſse de 2 lisse hautes pour Rabatre.



Deux Coups de la premiere Navette

idem

Deux Coups de la premiere Navette

idem

Deux Coups de la premiere Navette

idem

Deux Coups de la premiere Navette

Lacq et Fer de Coupé

Lacq et Fer de Frisé

Un Coup de la 2e Navette

Deux Coups de la premiere Navette

Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie,

Velour frisé, fond Satin, 1600 Roquetains.

Remetage

Ensuple de la Piece

Ensuple pour le Poil

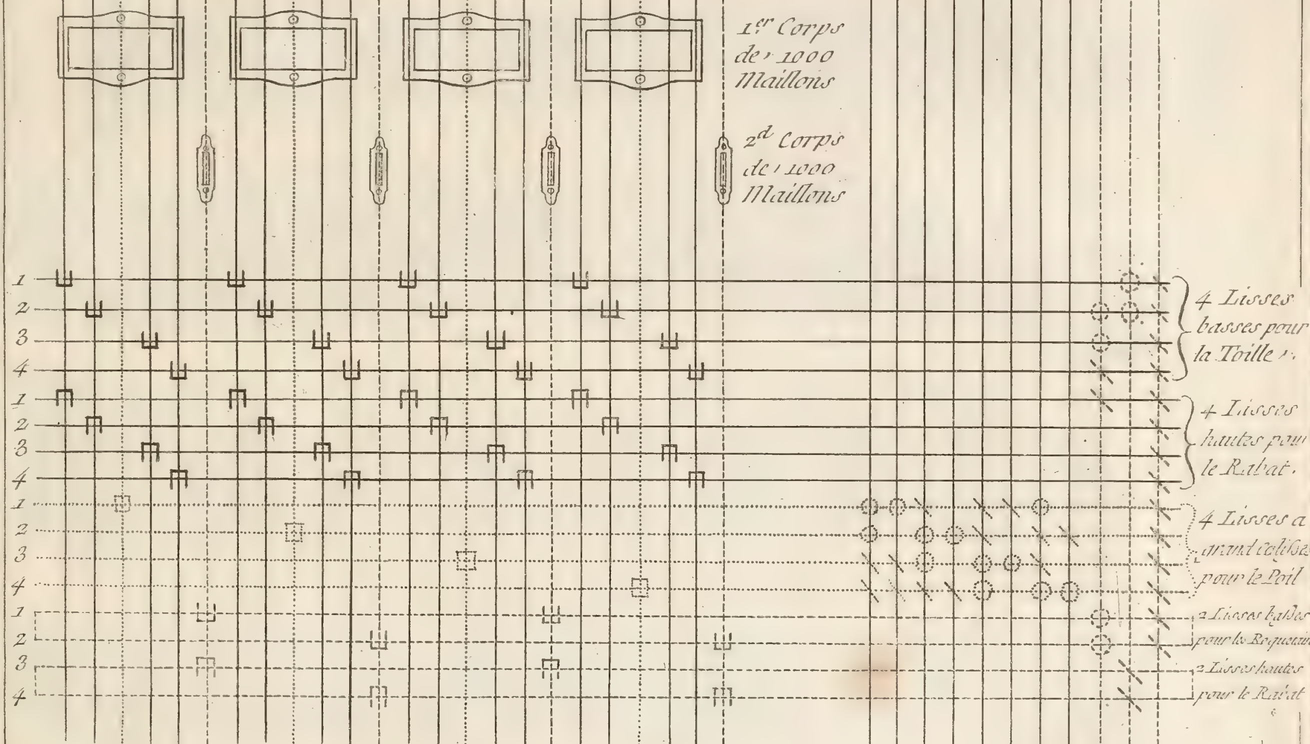
Ro que tains

Marche du Pied Gauche

Armure

Marche du Pied Droit

1 2 3 4 5 6 7 8 3 2 1



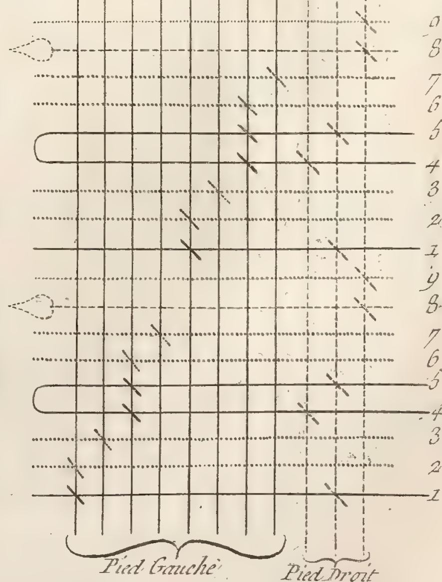
Course du Remetage

idem

Lacq et Fer de Coupé.
Lacq et Fer de Frizé.
1.er Coup de Glacé.
1. Coup d'Accompagnage.

Deux Coups de Fond

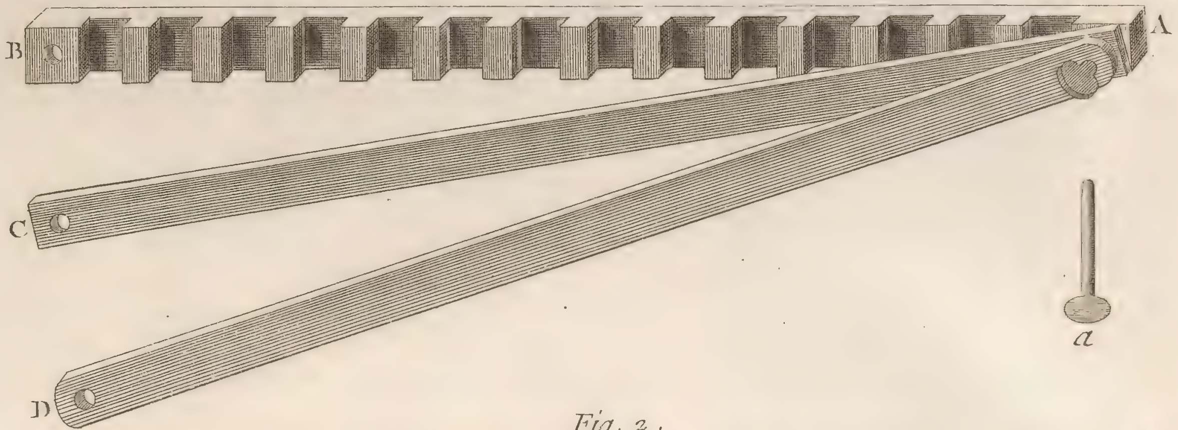
1.er Coup de Glacé sur le meme Lacq
1.er Coup d'Accompagnage, on tire Toille et Roquetains.
Un Coup de Fond

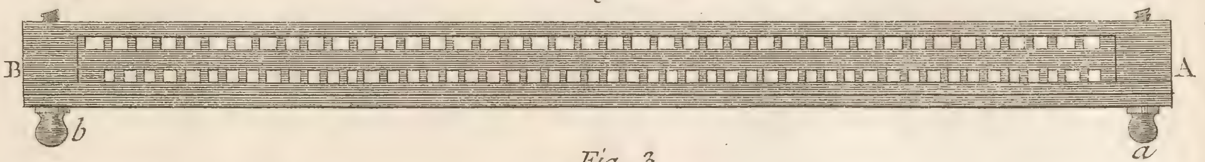


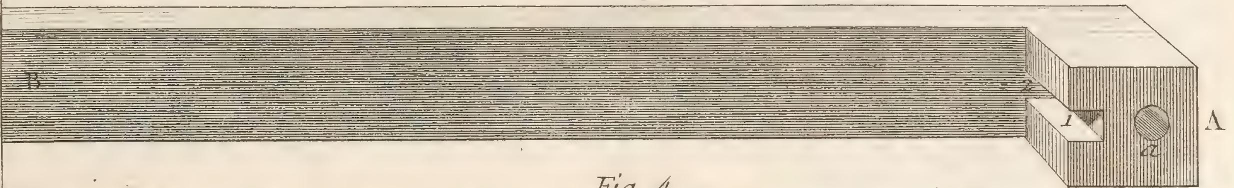
Goussier Del. Benard Fecit.

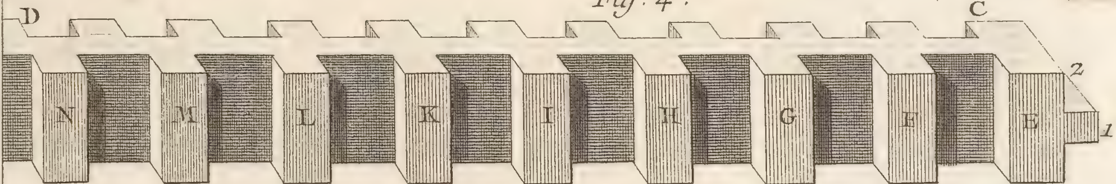
Soierie,

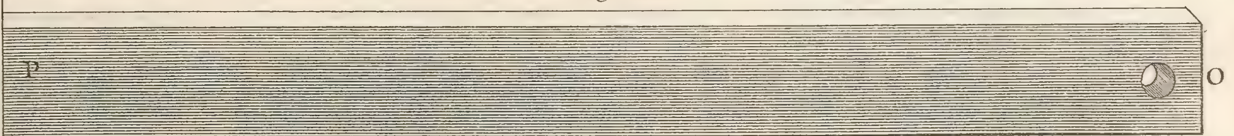
Velours frizé, coupé, Fond Or.

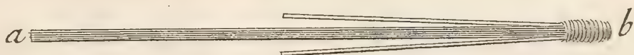












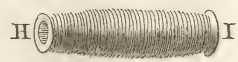


Fig. 7. Fig. 6.

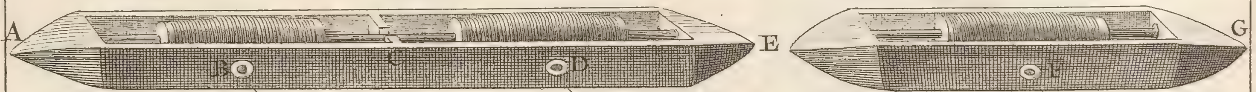
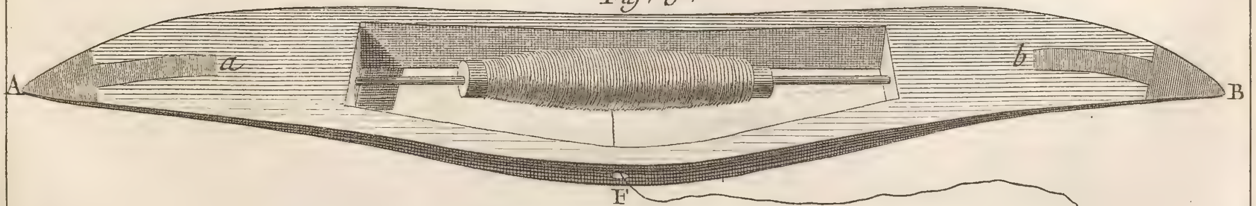
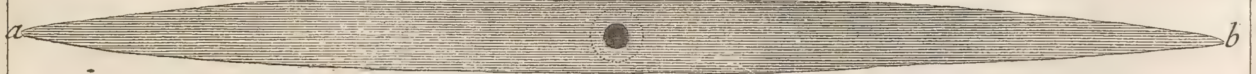


Fig. 8.

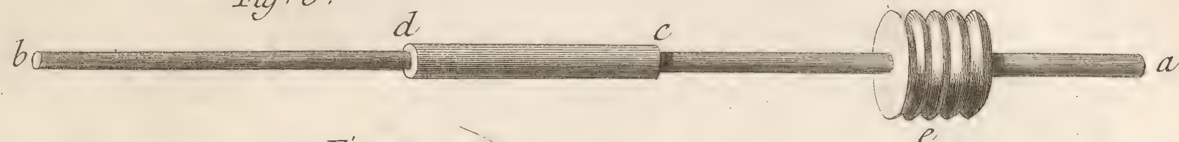




Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie, Escalettes, Espolins, Navette &c.





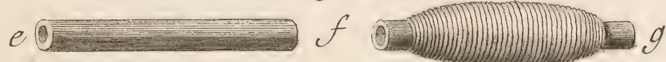




Fig. 1.

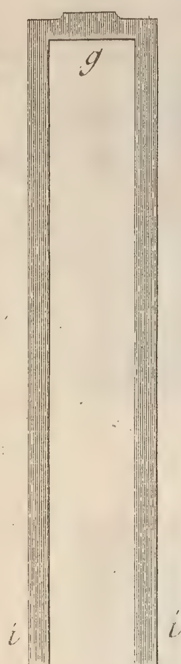
O P S Q R T V G L H O K N I B D E F M C A c a

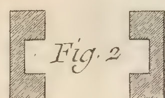
0 1 2 3 Pieds.

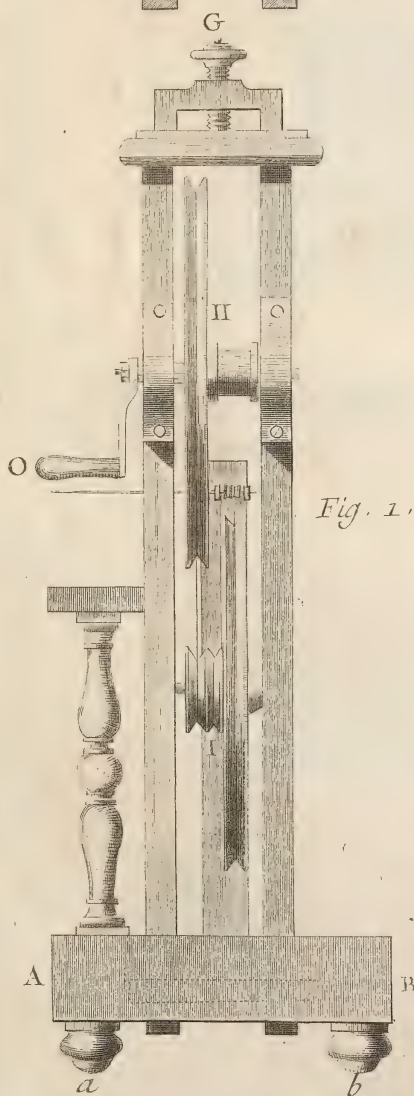
Goussier Del. Benard Fecit.

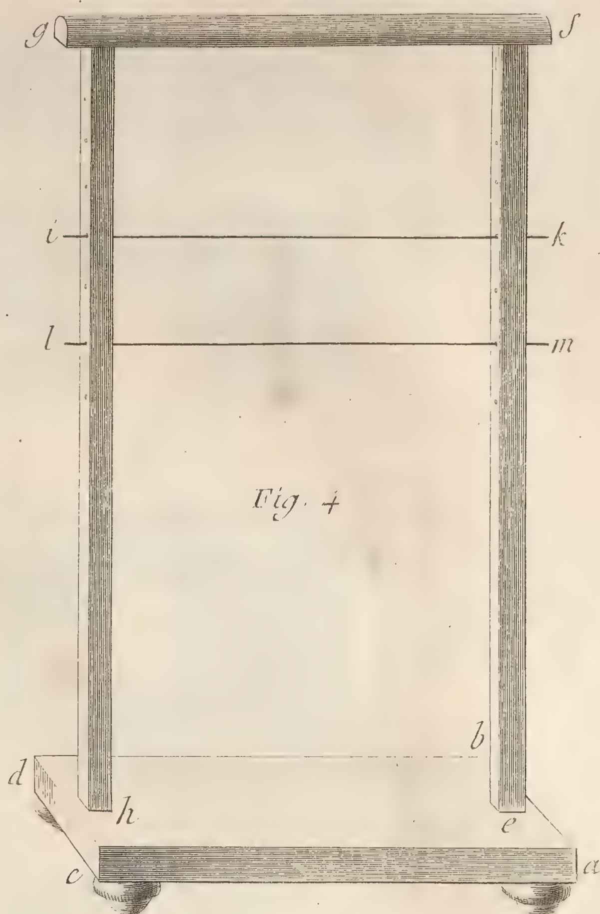
Soierie, Rouet à Canettes

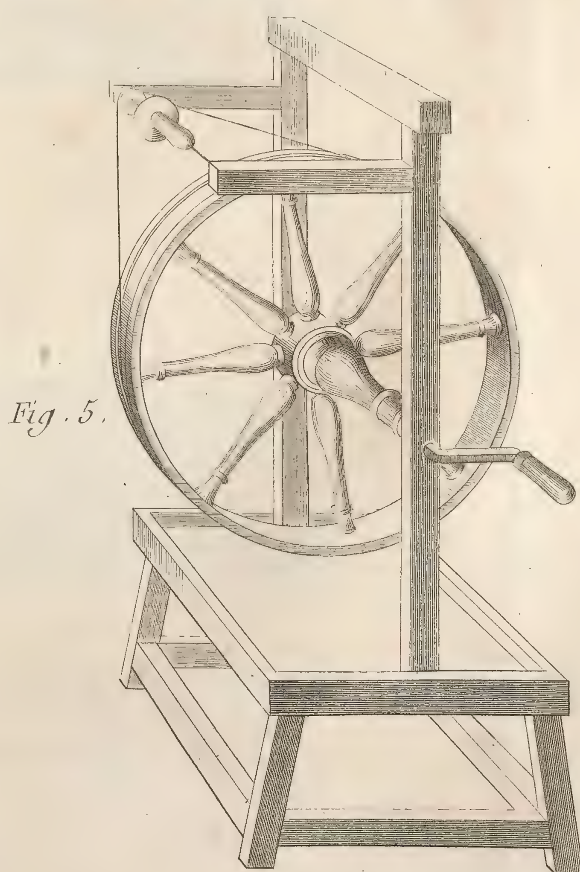
uuu











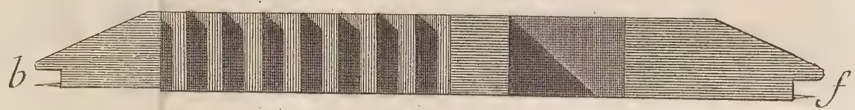


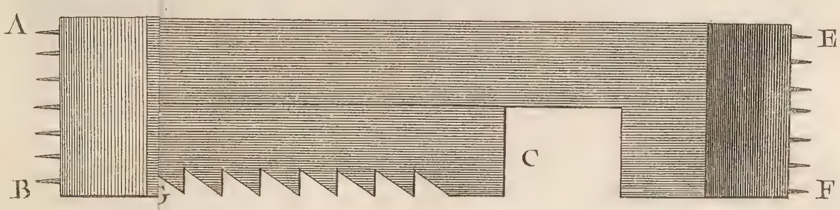
Goussier Del. Benard Fecit.

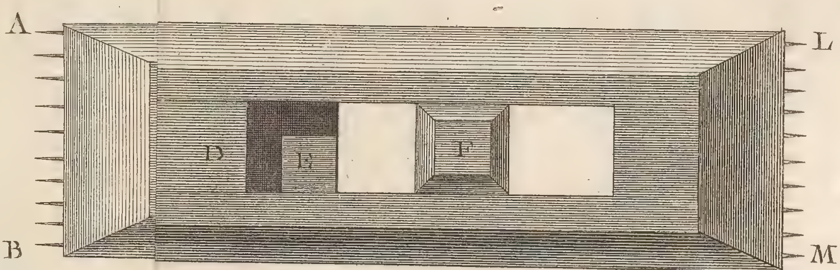
Soierie,

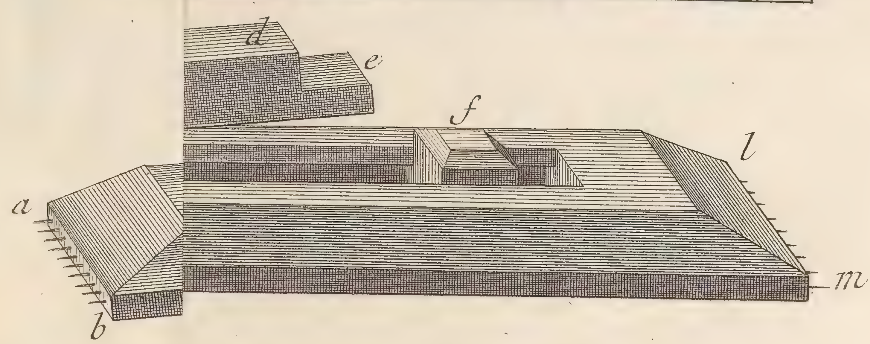
xxx

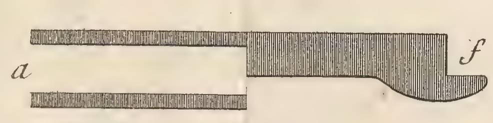
Développemens du Rouet à Canettes et le Rouet servant à garnir les Volans.



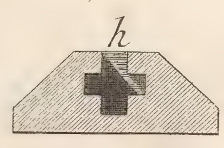


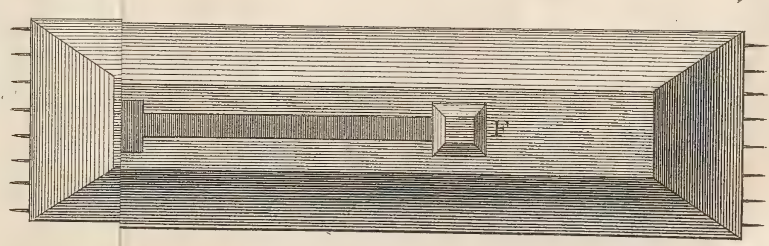


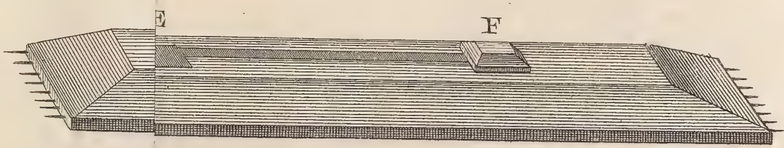












Goussier Del. Benard Fecit.

Tempia à Vis.



Fig. 1.

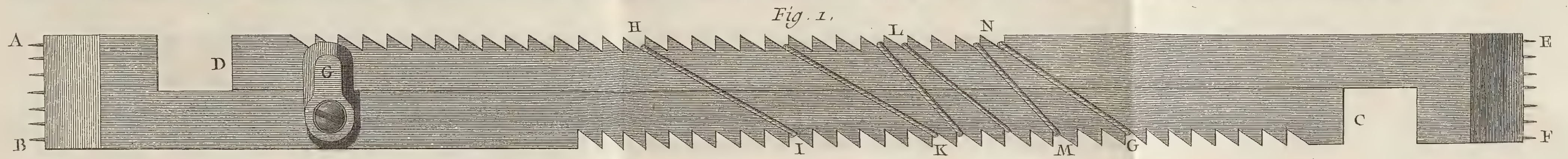


Fig. 2

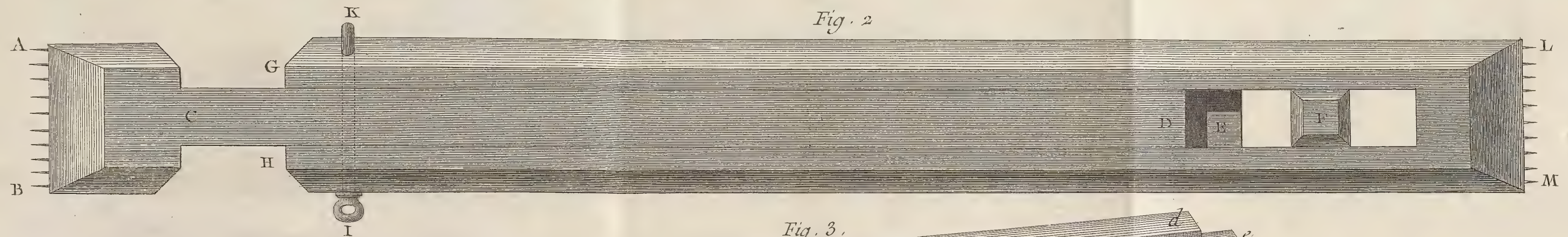


Fig. 3.

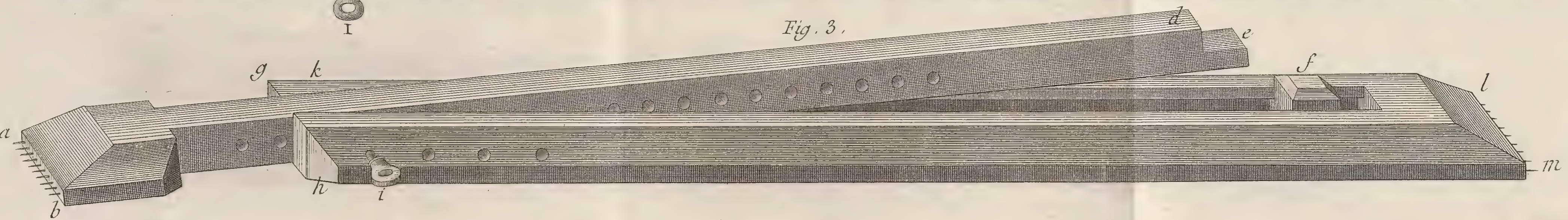


Fig. 6

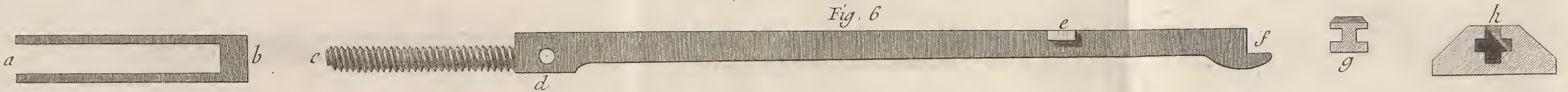


Fig. 4.

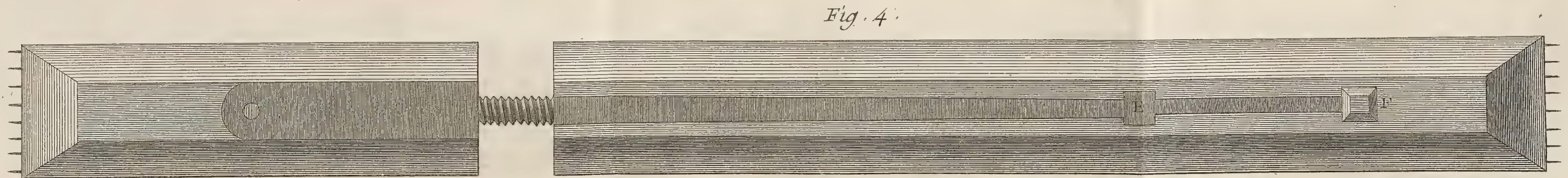
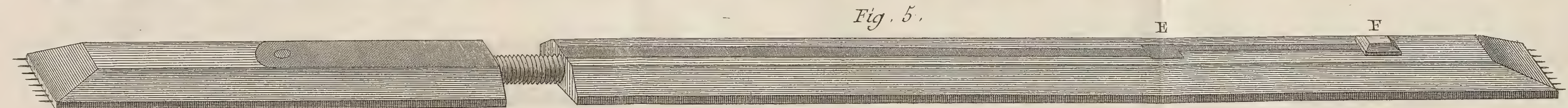
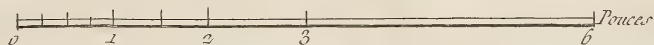


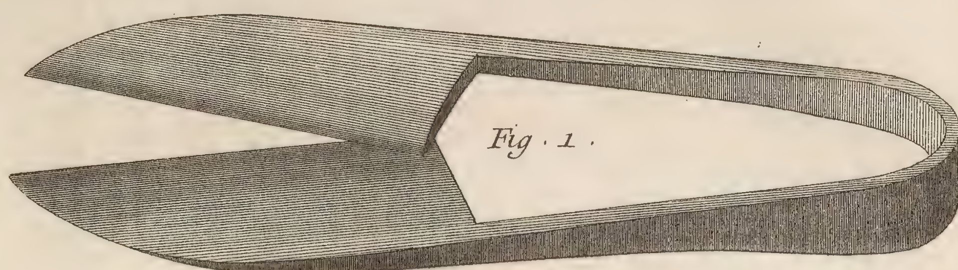
Fig. 5.

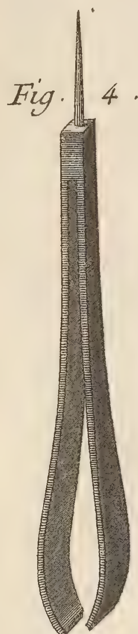


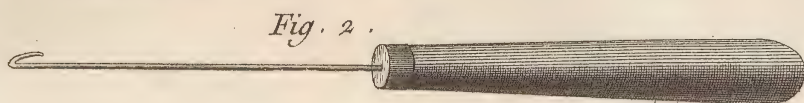


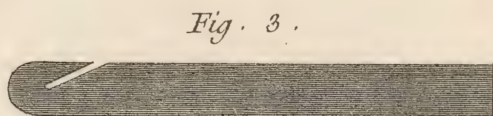
Goussier Del. Benard Fecit.

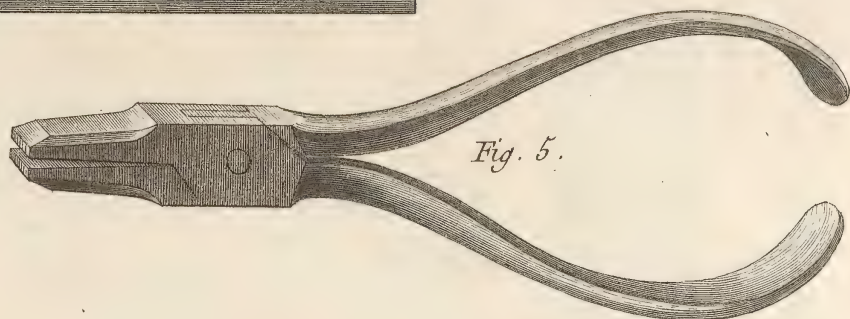
Soierie, Tempia de différentes sortes, Tempia à Corde, Tempia à Bouton et Tempia à Vis.

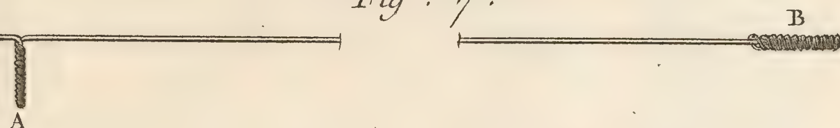


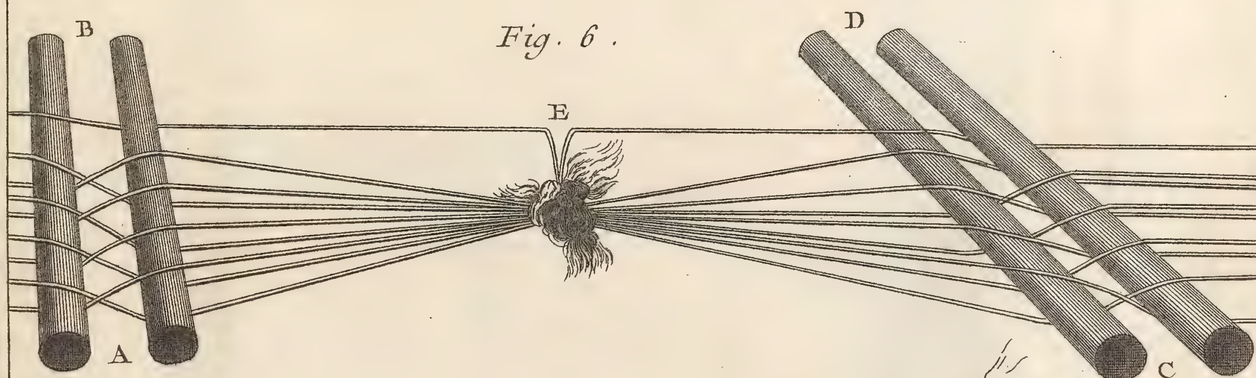


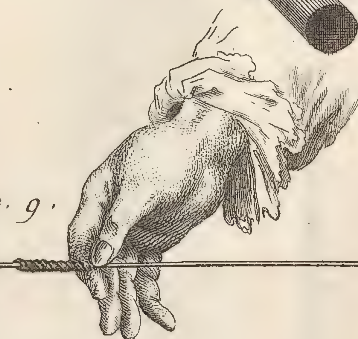


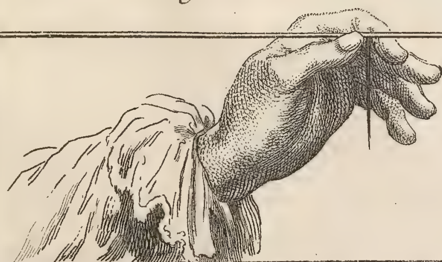






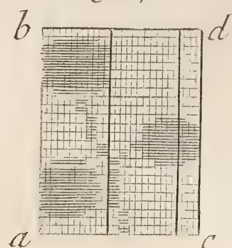


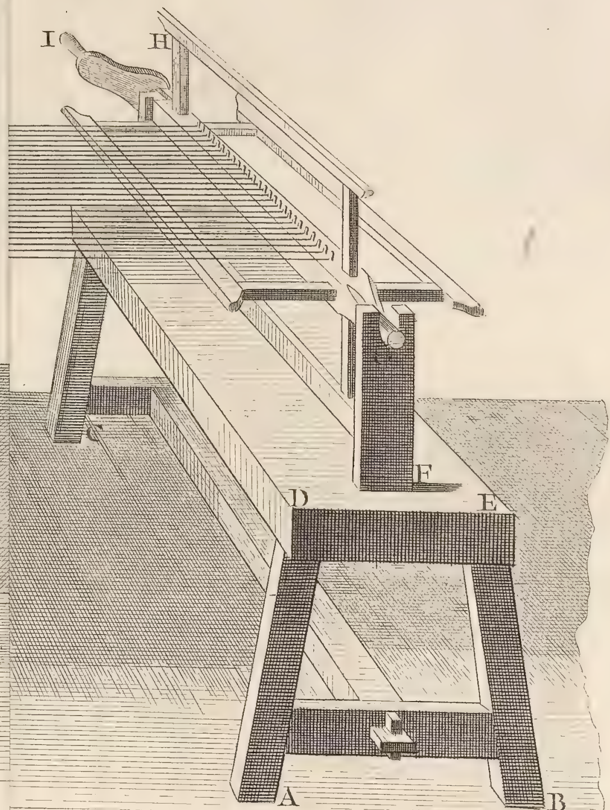


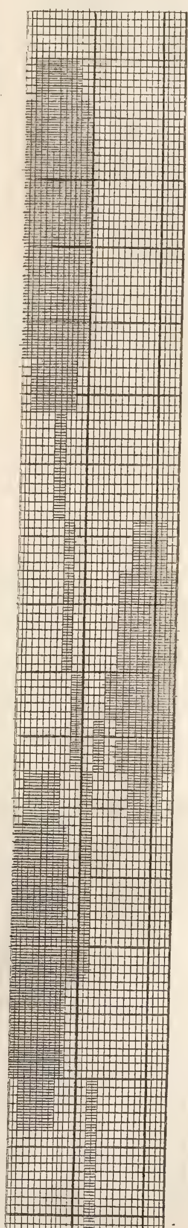


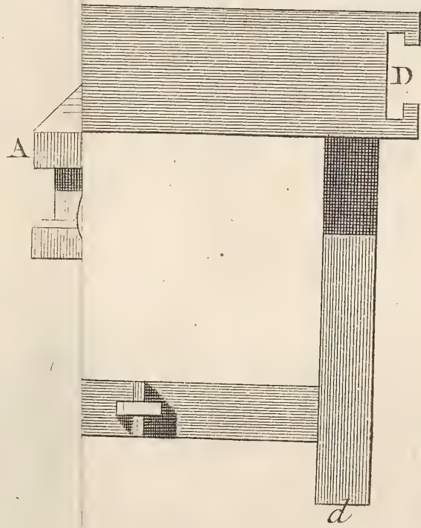
Goussier Del. Benard Fecit

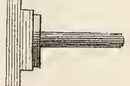
Soierie, Différens Outils et Maniere de Tordre une nouvelle Chaine. ZZZ

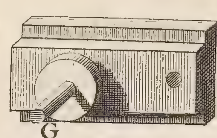












Goussier Del.

Benard Fecit.

aaaa

...quel on fait les Ligatures.

Fig. 1.

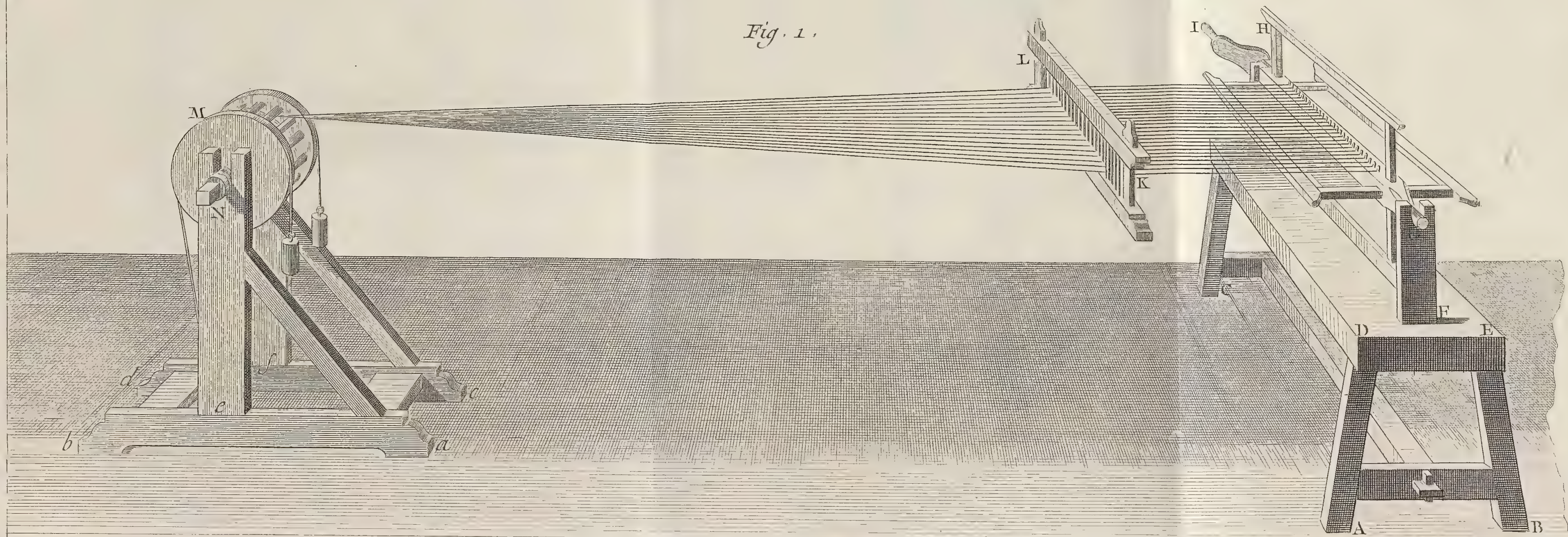


Fig. 7.

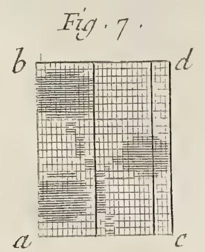


Fig. 8.

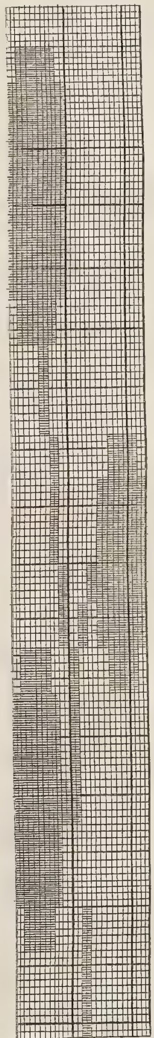


Fig. 2.

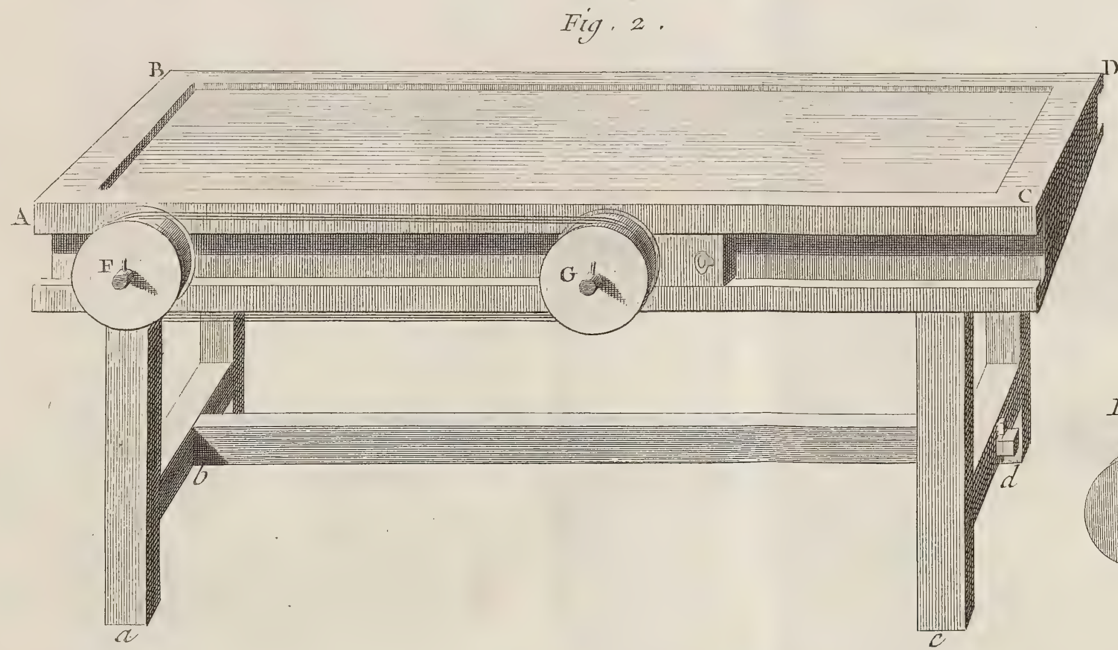


Fig. 3.

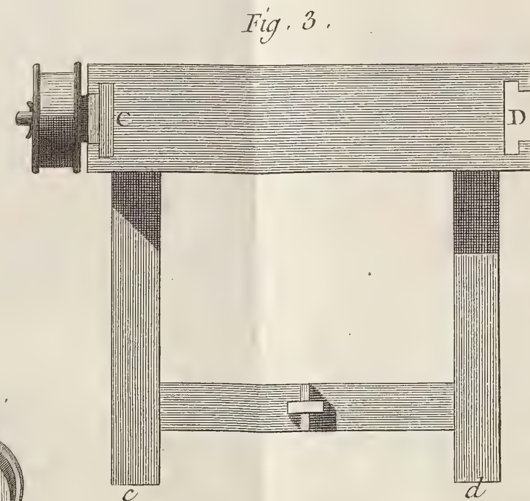


Fig. 4.

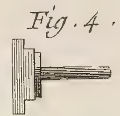
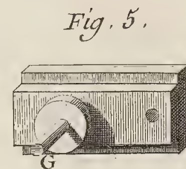


Fig. 6.



Fig. 5.

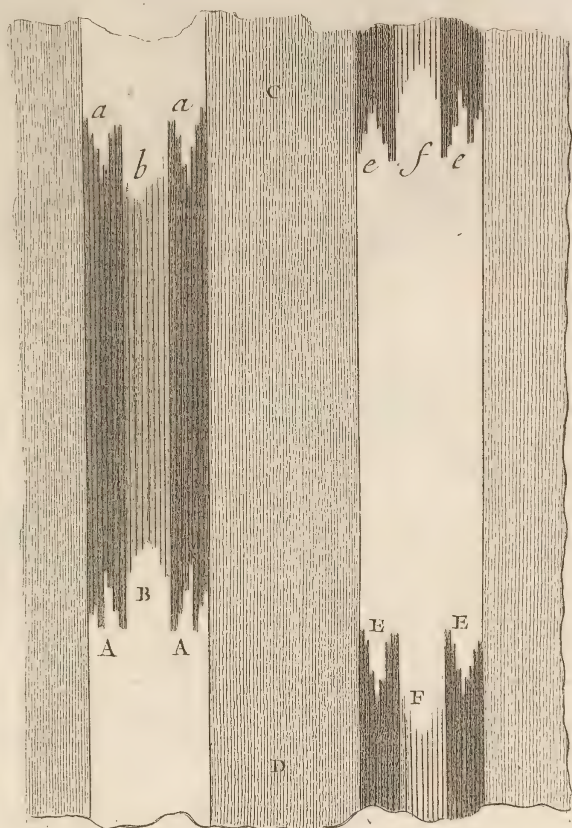


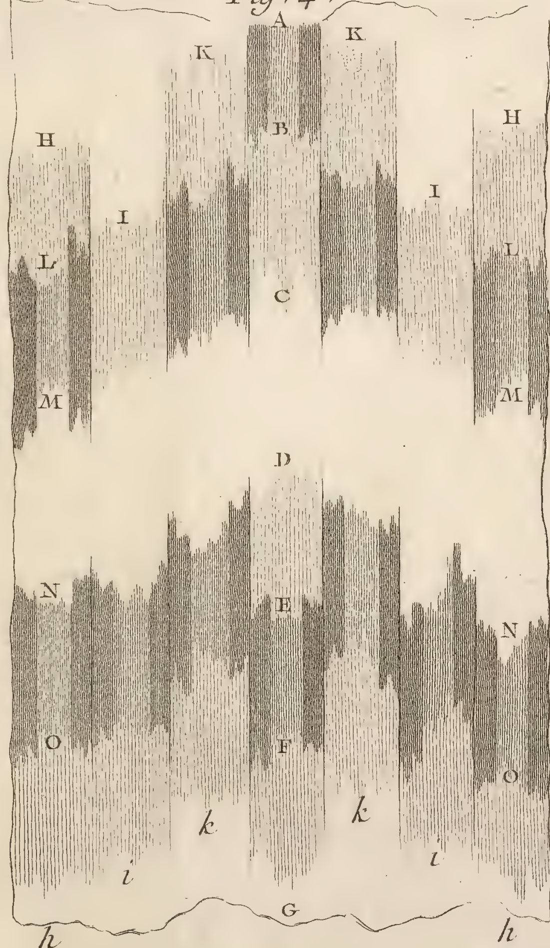
Goussier Del.

Benard Fecit.

Soierie, Chiner des Etoffes.

Maniere de Chiner la Chaine des Etoffes, Développement de l'Etabli sur lequel on fait les Ligatures.













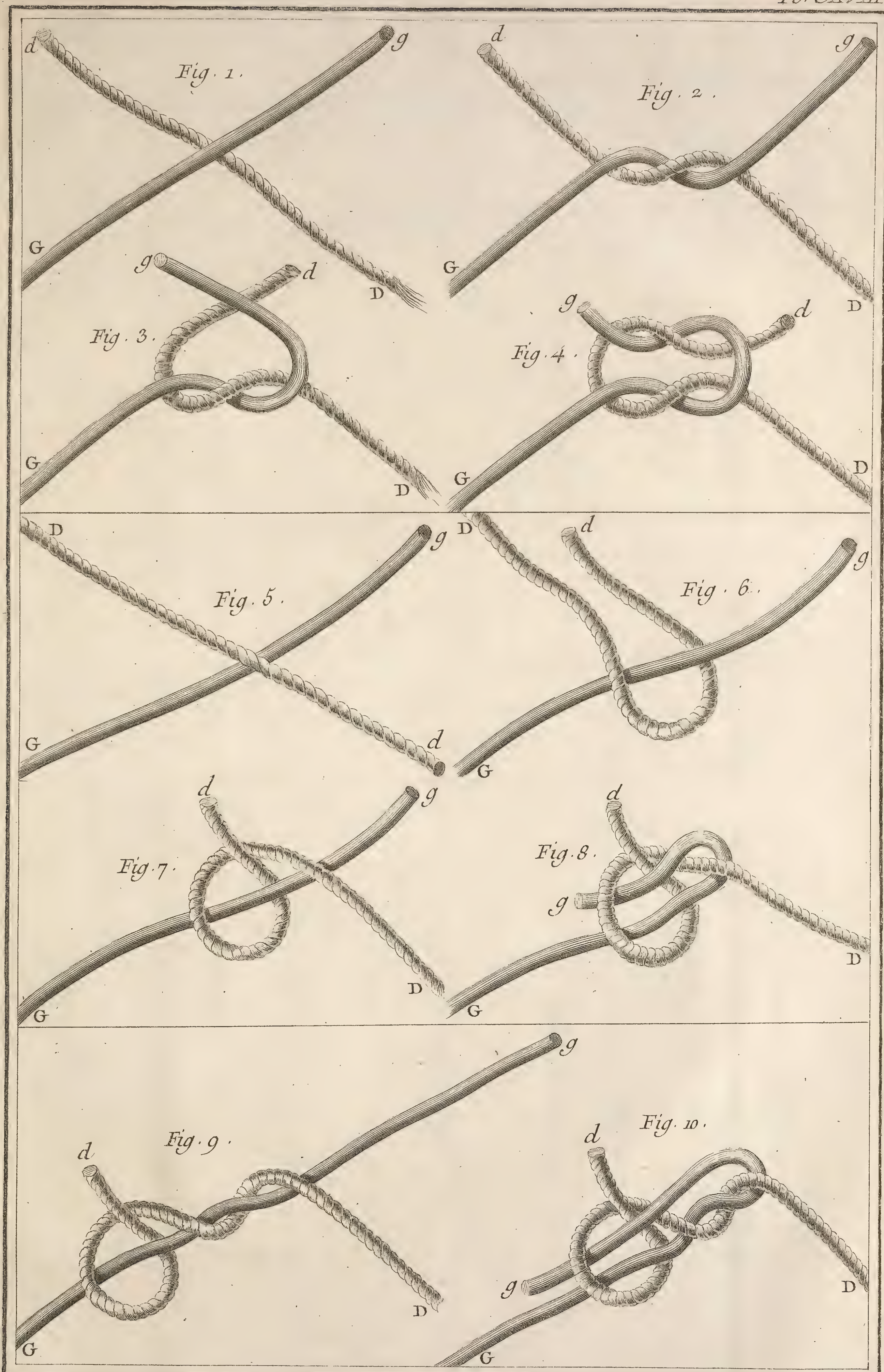




Goussier Del. *Benard Fecit.*

Soierie, Chiner des Etoffes.

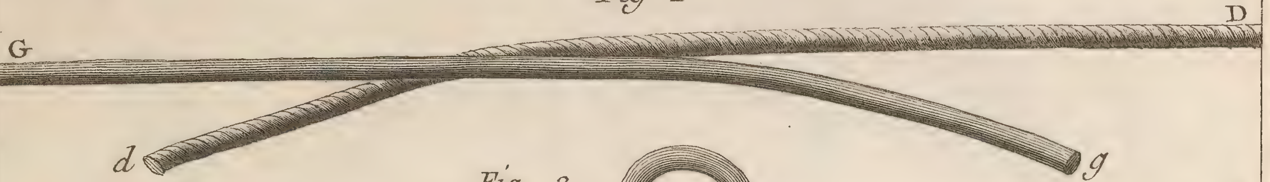
Suite de la Maniere de Chiner la Chaine des Etoffes.

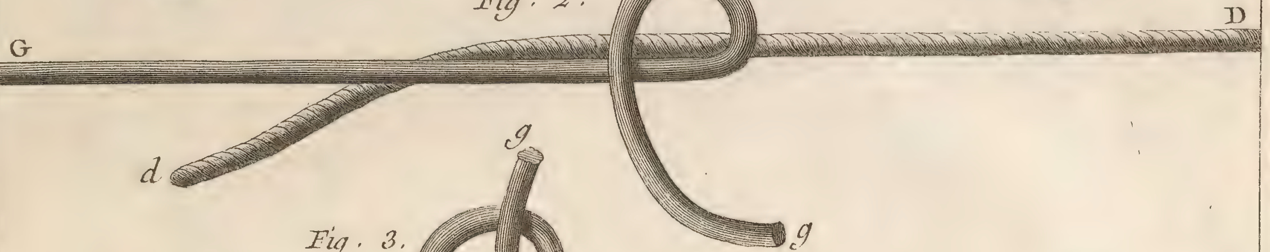


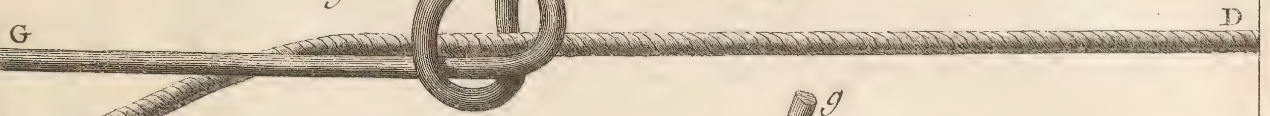
Goussier Del. Benard Fecit.

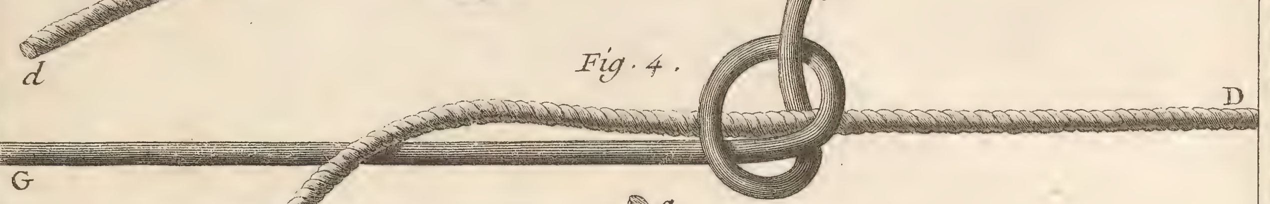
Soierie, Nœud Plat, Nœud à l'ongle et Nœud à l'ongle double les différens temps de leur formation. cccc

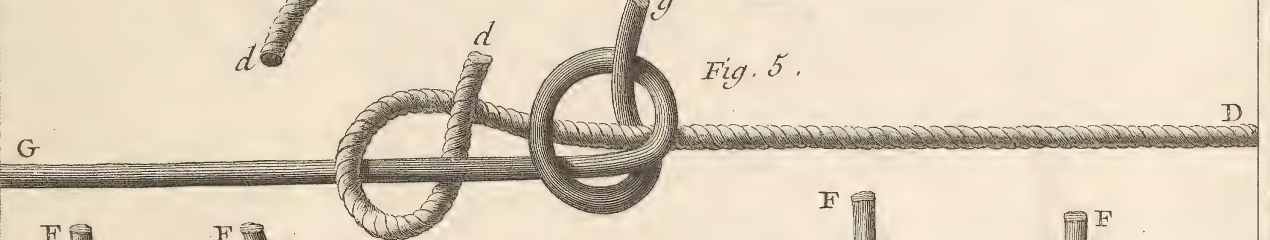












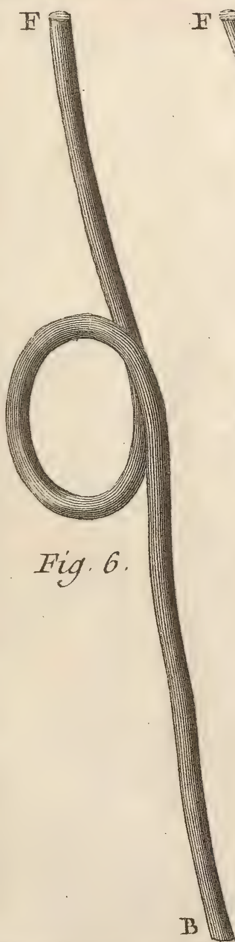


Fig. 6.

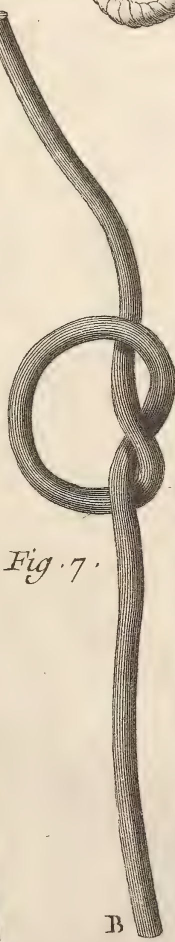


Fig. 7.

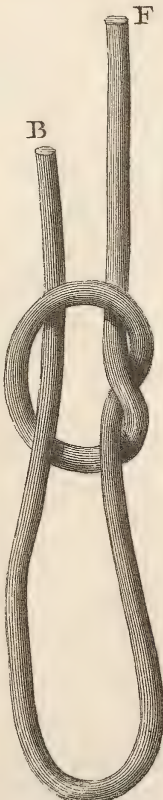


Fig. 8.

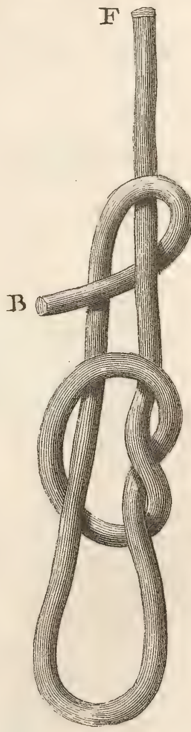


Fig. 9.

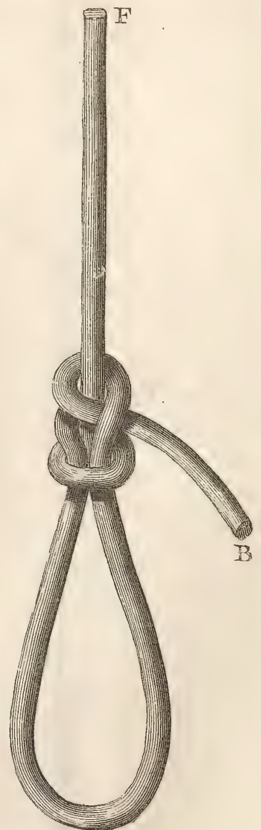
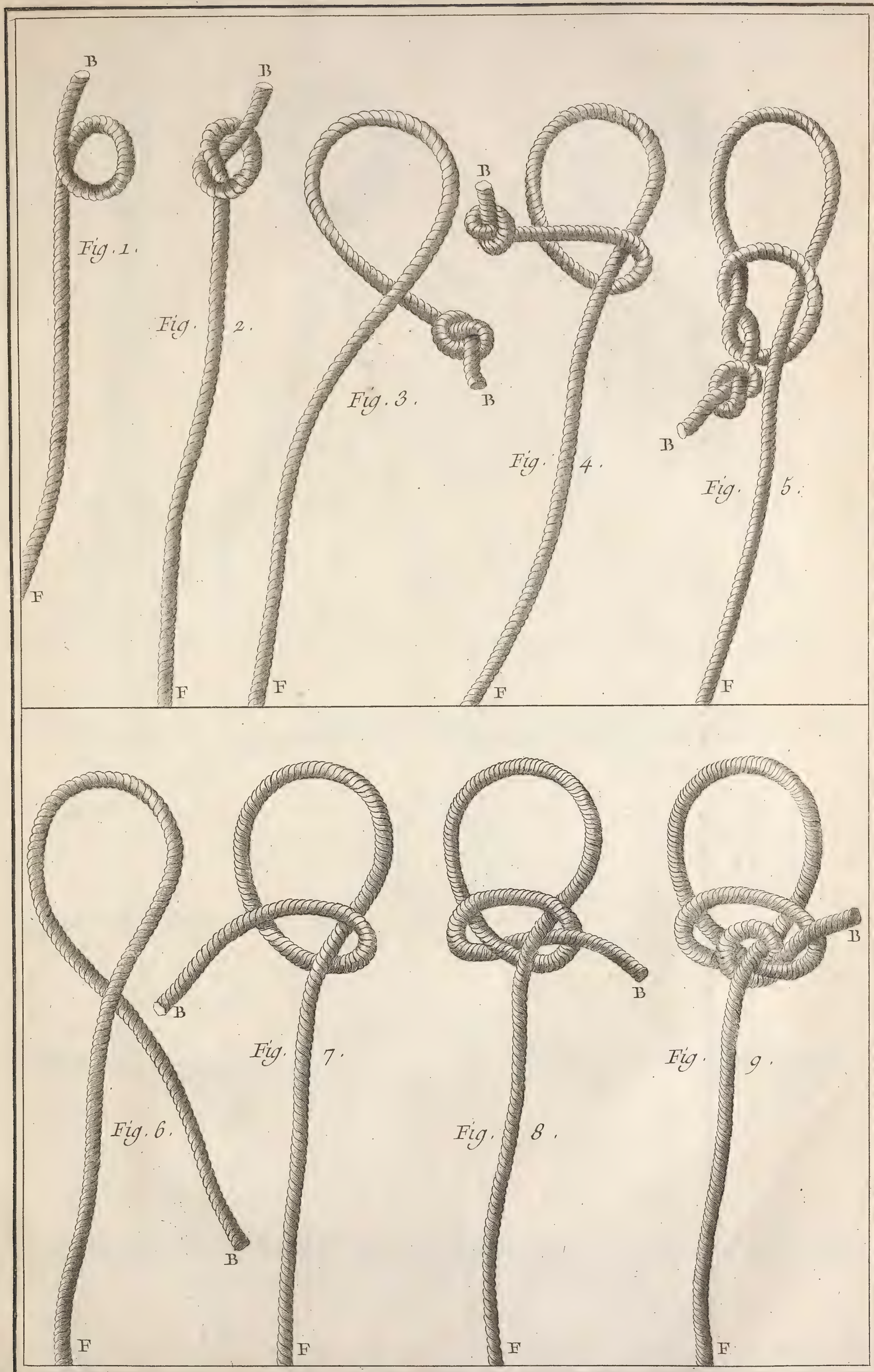


Fig. 10.

Goussier Del. — Benard Fecit.

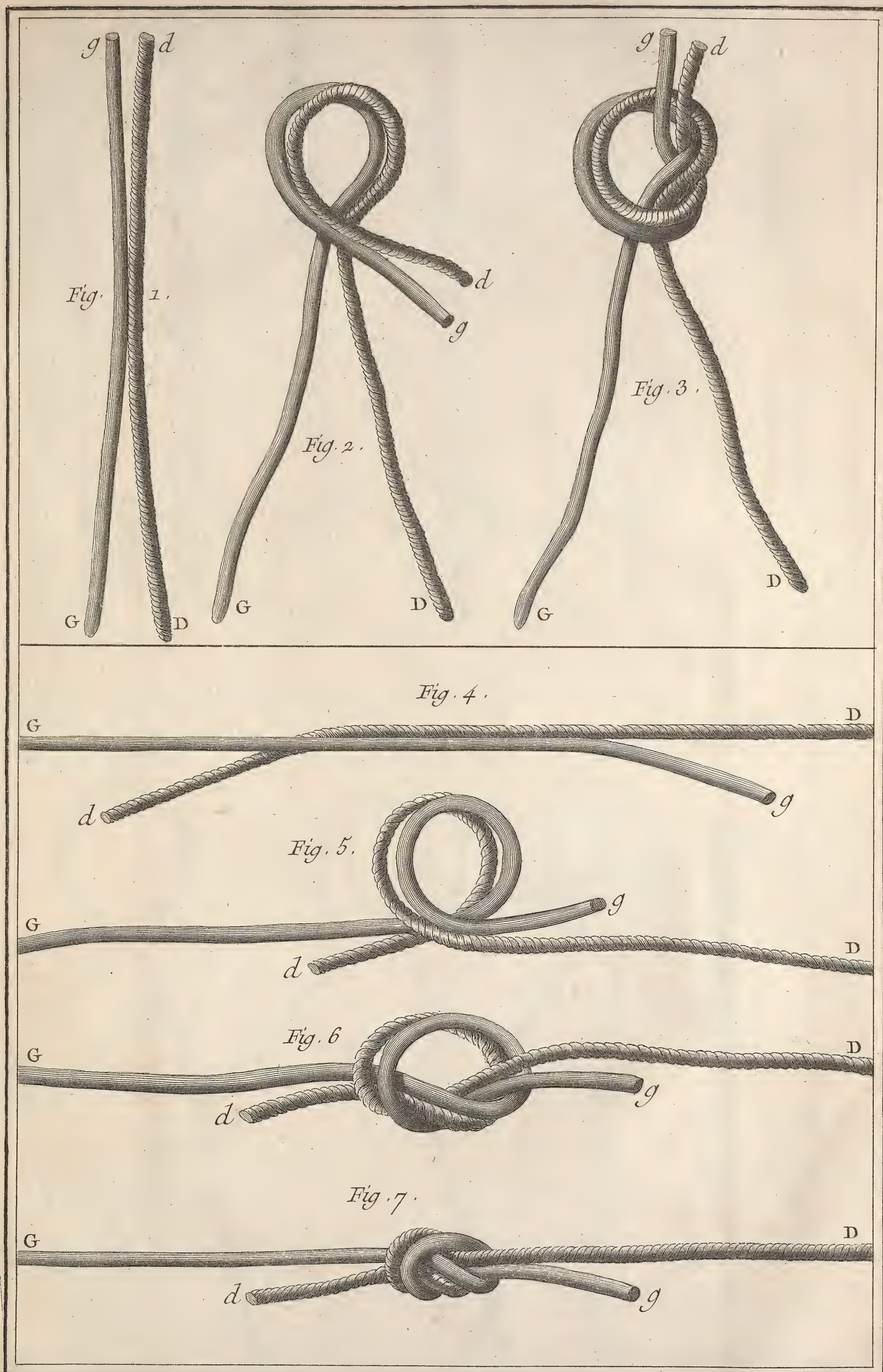
Soierie, Nœud Tirant et Nœud Coulant, les différens temps de leur formation.



Goussier Del. Benard Fecit.

Soierie, Nœud Coulant à Boucle et Nœud Coulant ordinaire, les différens temps de leur formation.

eeee

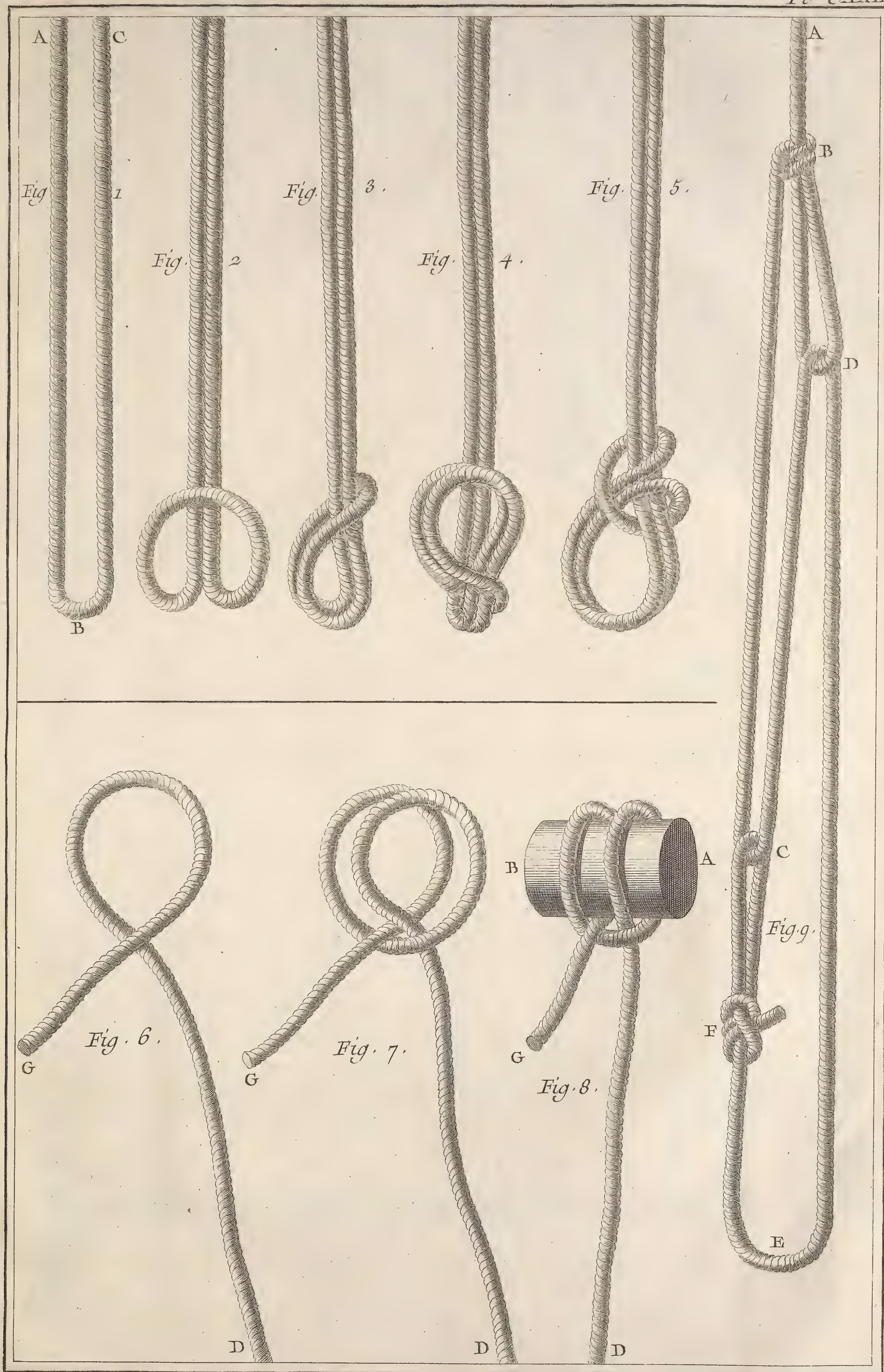


Goussier Del.

Benard Fecit.

Soierie, nœuds à petites Queues et à grandes Queues. les différens temps de leur formation.

ffff



Goussier Del.

Benard Fecit

Soierie, Noeud de Sample et de Rame ou à double Boucle, Nœud de la Charrue, Nœud à Crémaillere. les différens temps de leur formation.



Fig. 3.



Fig. 4.



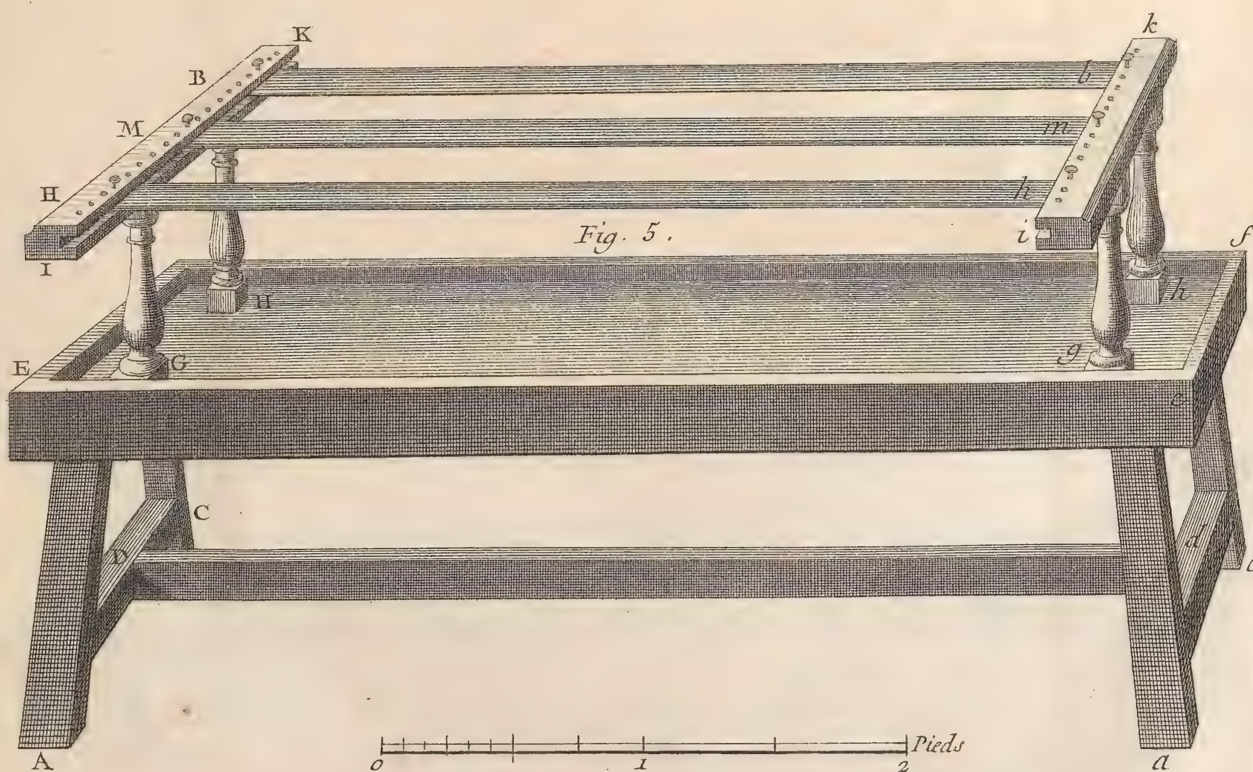
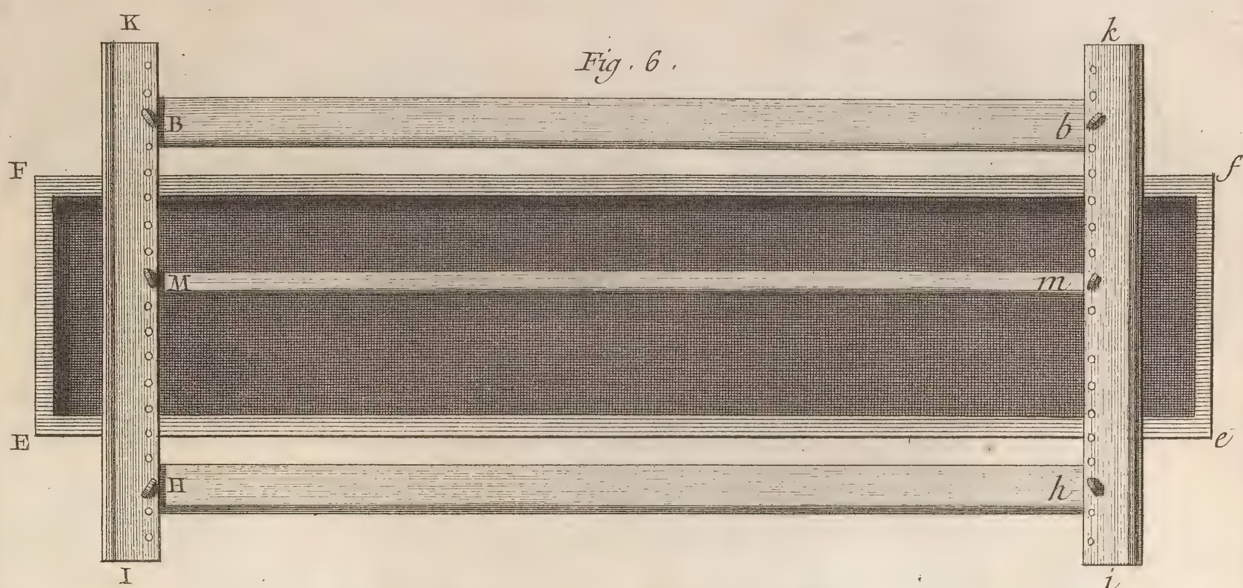


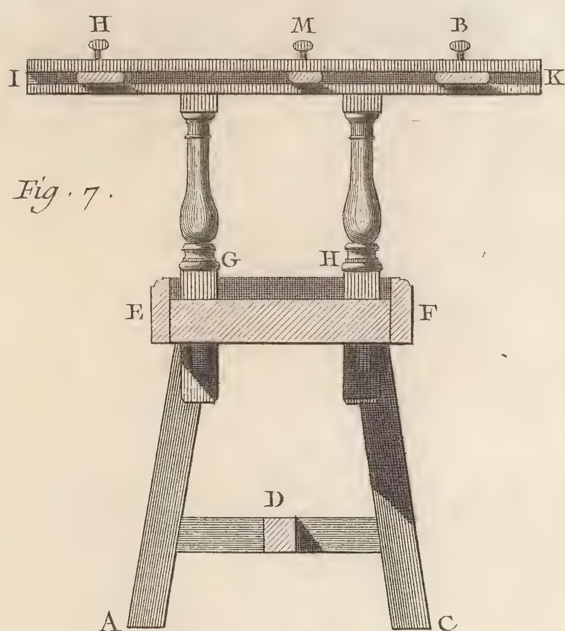
Fig. 5.

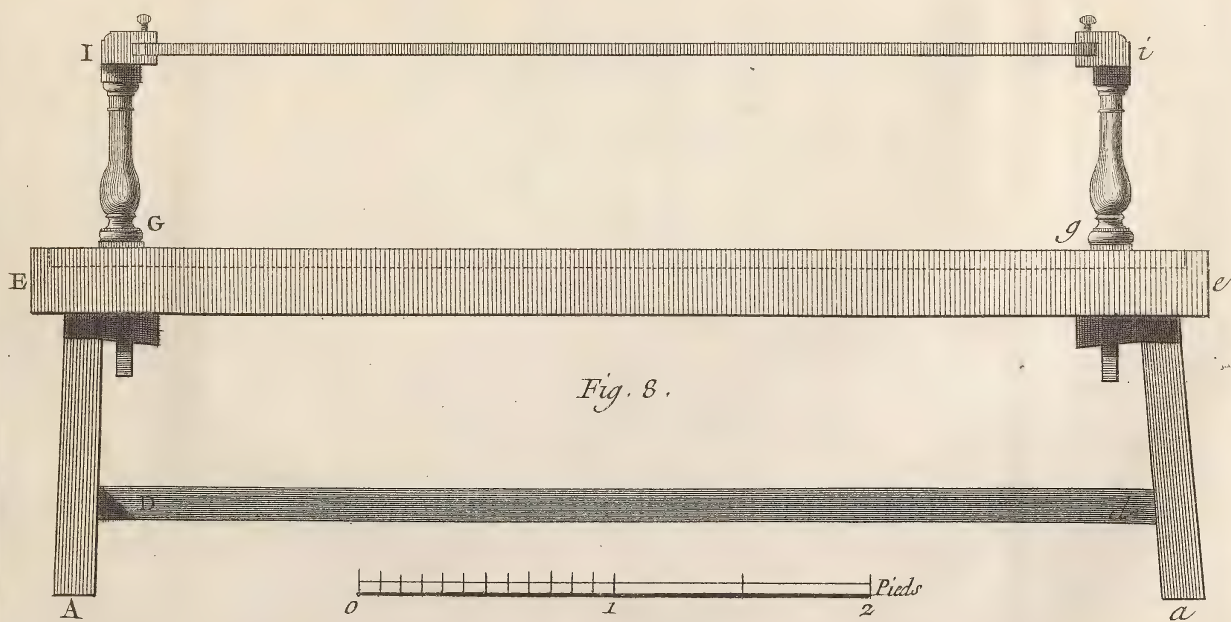
Goussier Del.

Benard Fecit

Soierie, Fabrication des Lisses et le Lissoir en Perspective.

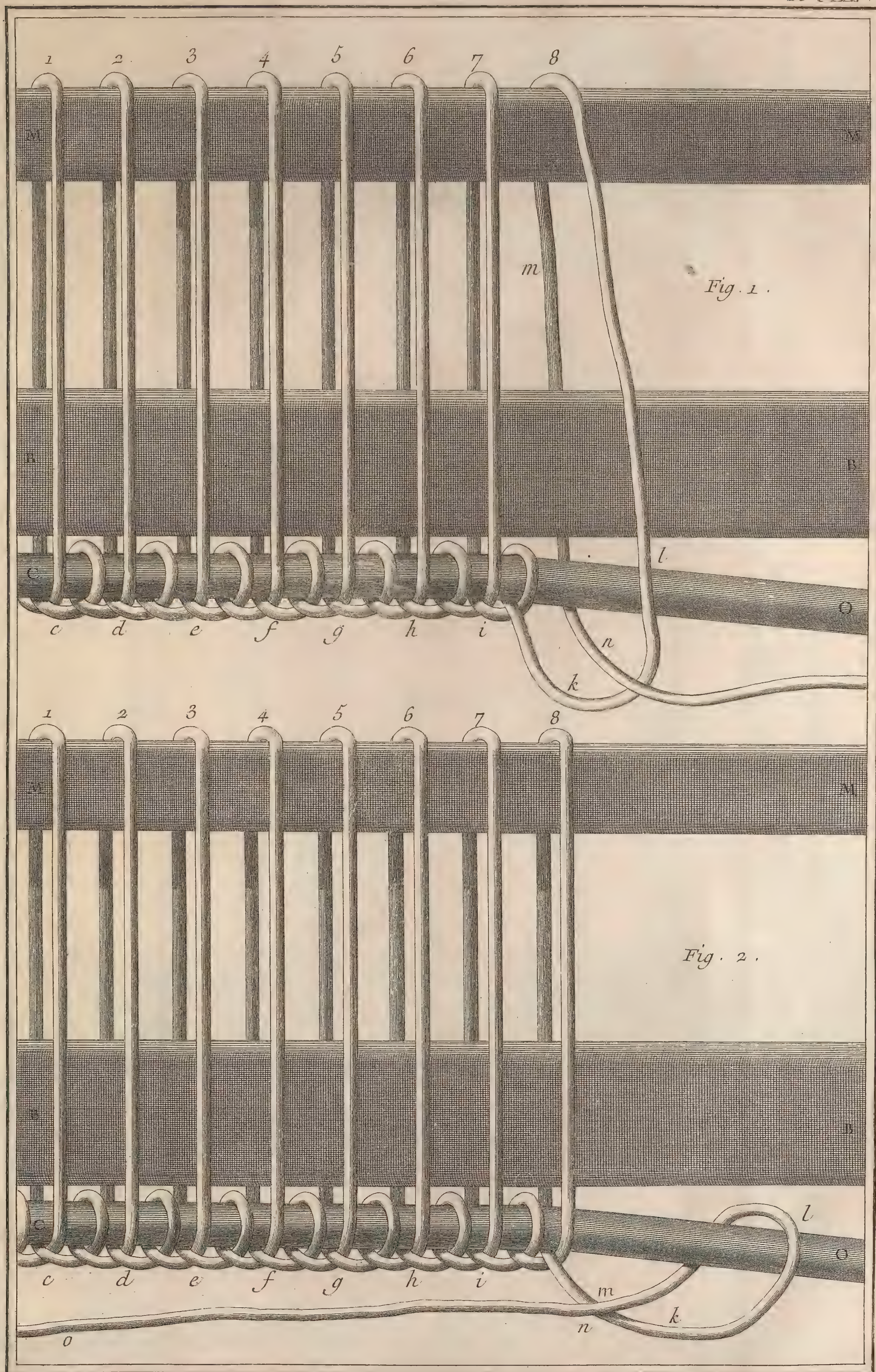






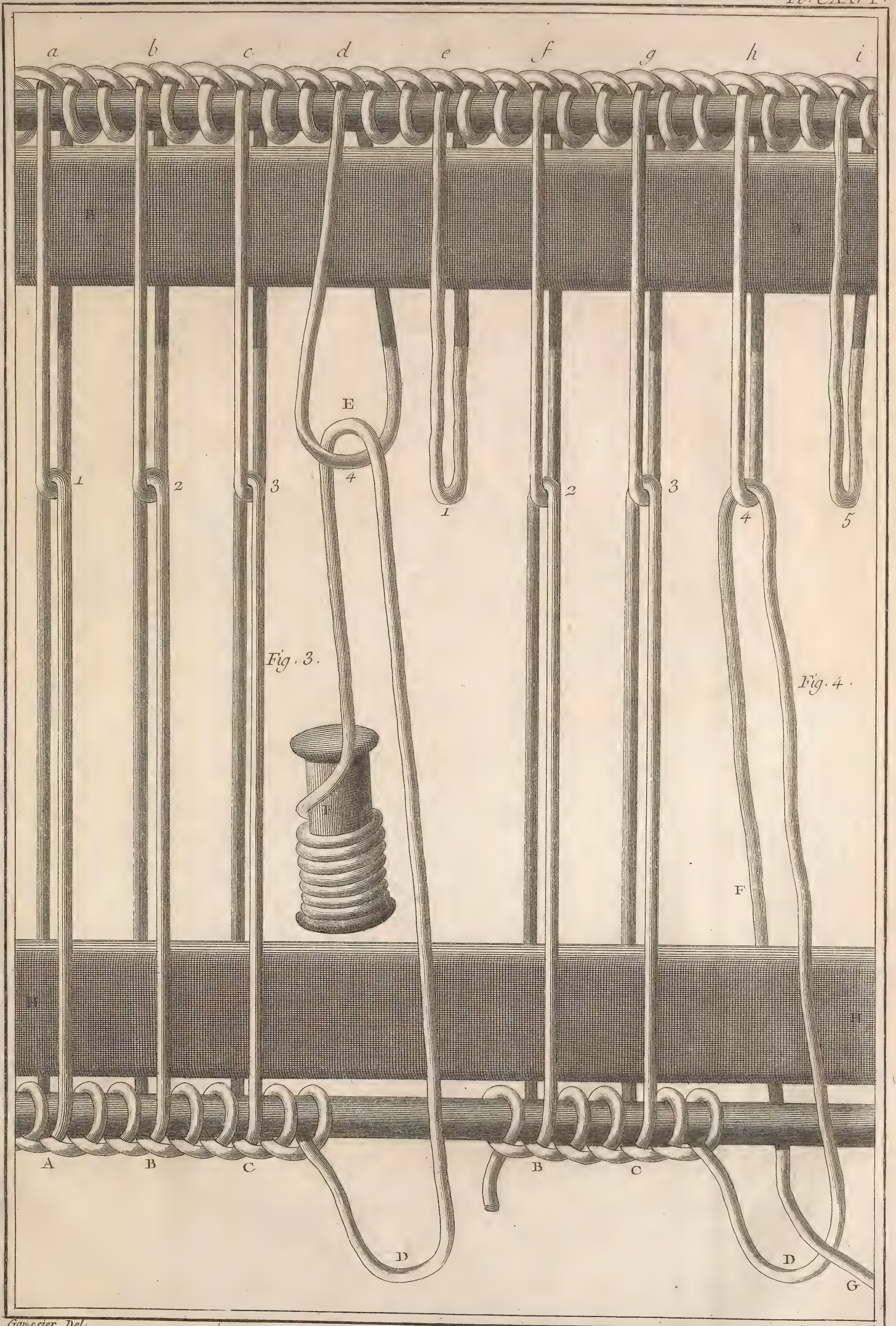
Goussier Del. Benard Fecit

Soierie, Développemens du Lissoir.

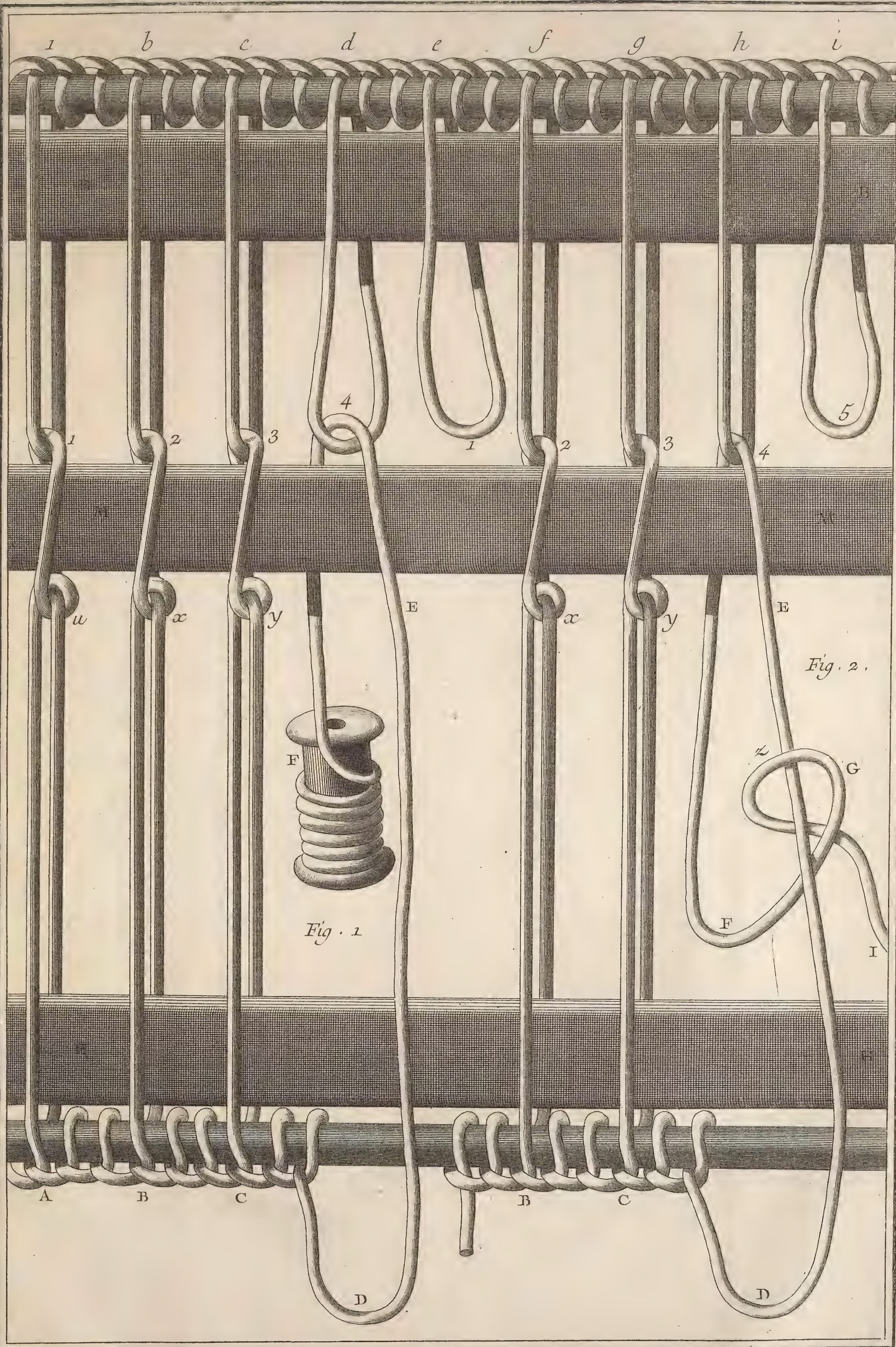


Goussier Del. Benard Fecit

Soierie, *Formation du Bas des Lisses et Maniere de Natter.*



Soierie, Lisses à Crochets ; premier et second temps de la formation de la Maille. Ull

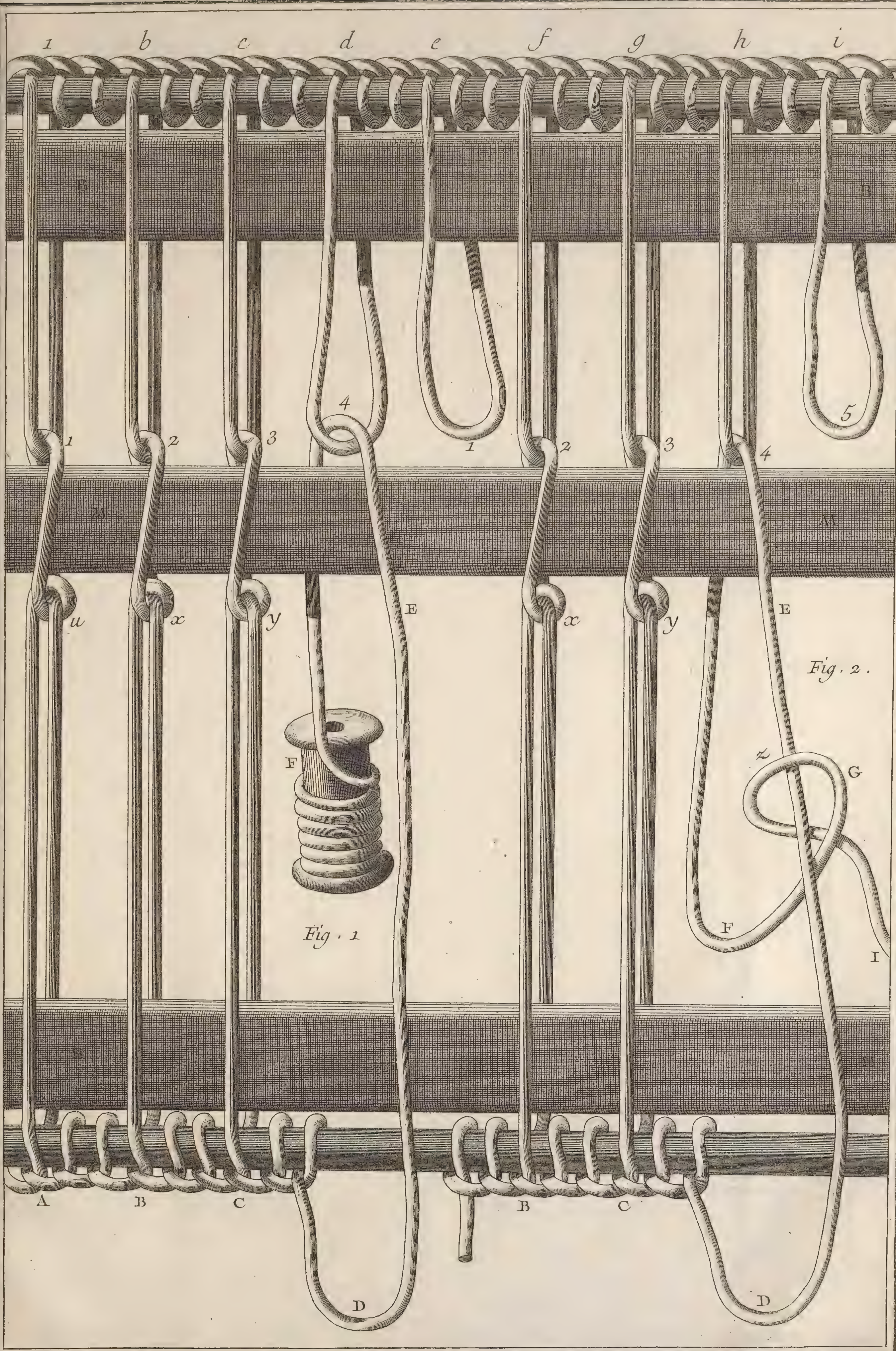


Goussier Del.

Benard Fecit

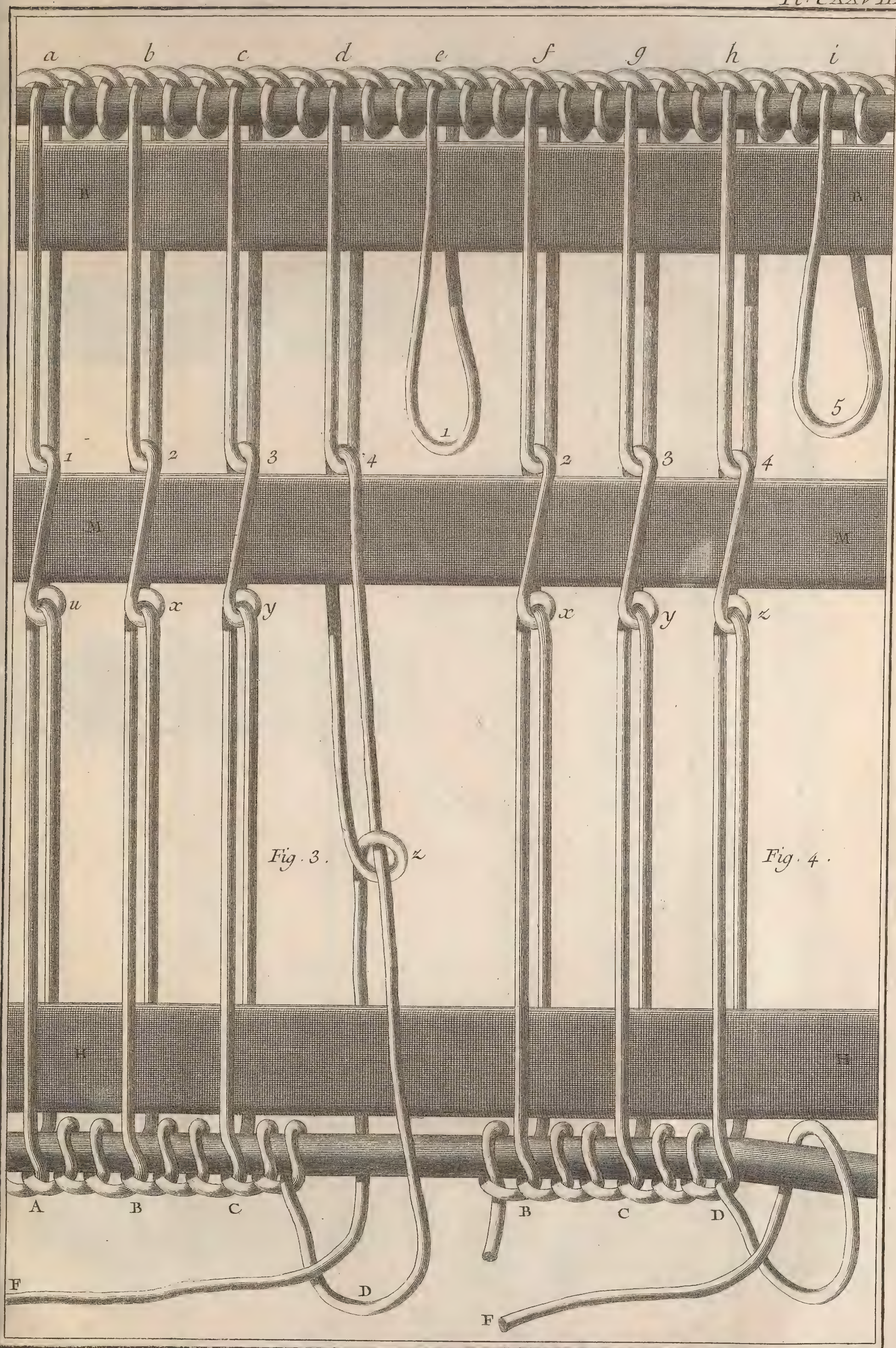
Soierie, Lisses à Nœuds. premier et second temps de la formation de la maille.

mmmm



Goussier Del. Benard Fecit

Soierie, Lisses à Nœuds, premier et second temps de la formation de la maille.



Goussier Del.

Benard Fecit.

Soierie, Lisses à Nœuds, troisième et quatrième temps de la formation de la maille.

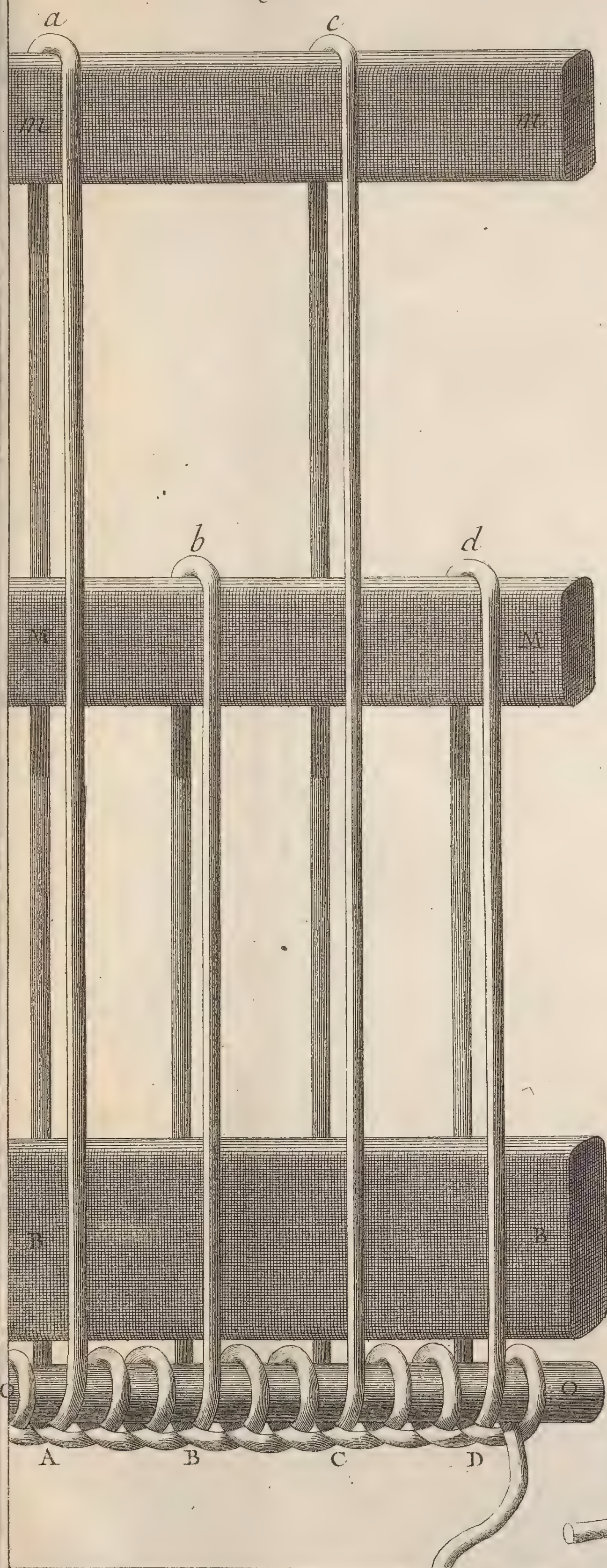


Fig. 2.

1 2 3 4

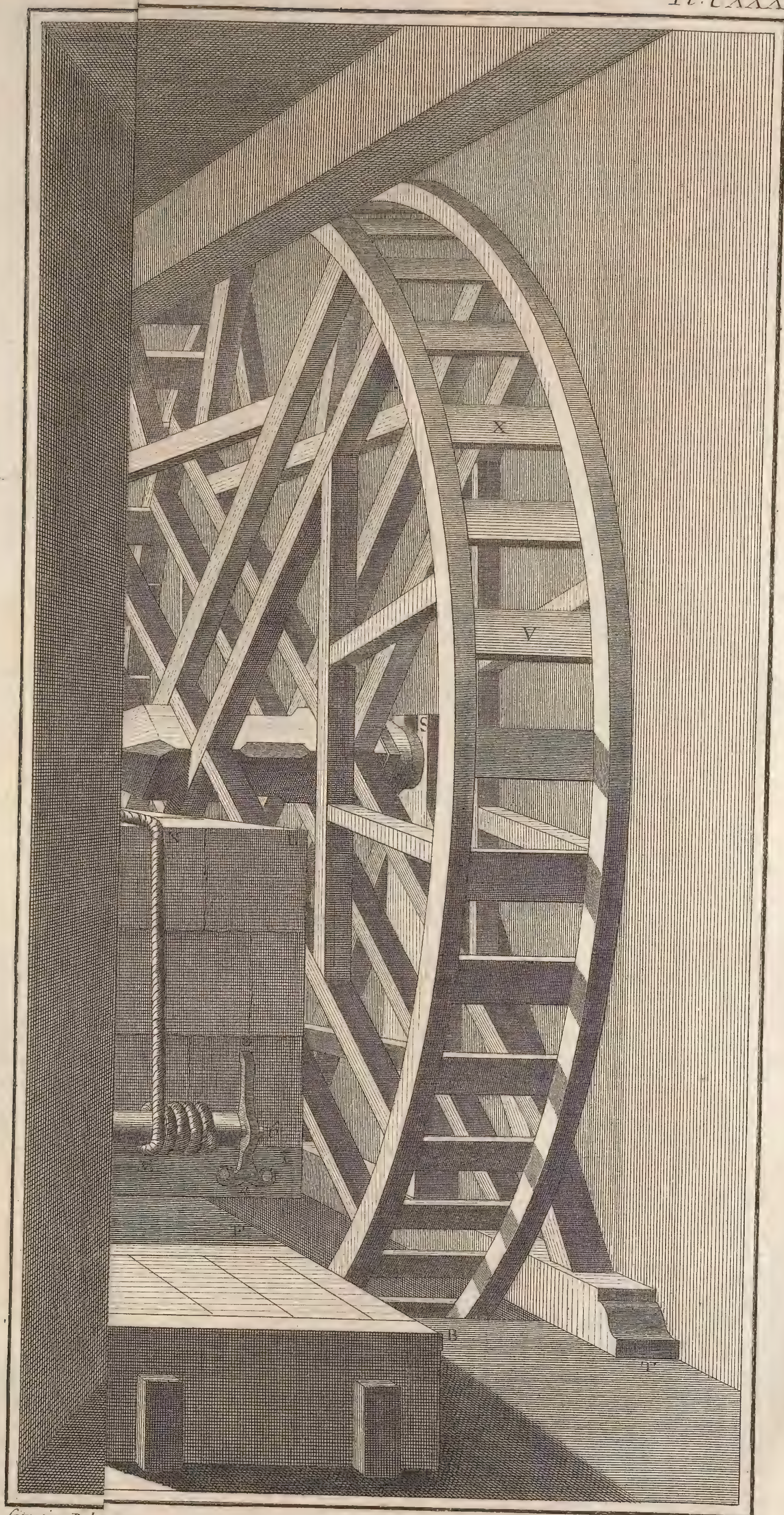
O O

a c b d

A B C D

Goussier Del. Benard Fecit

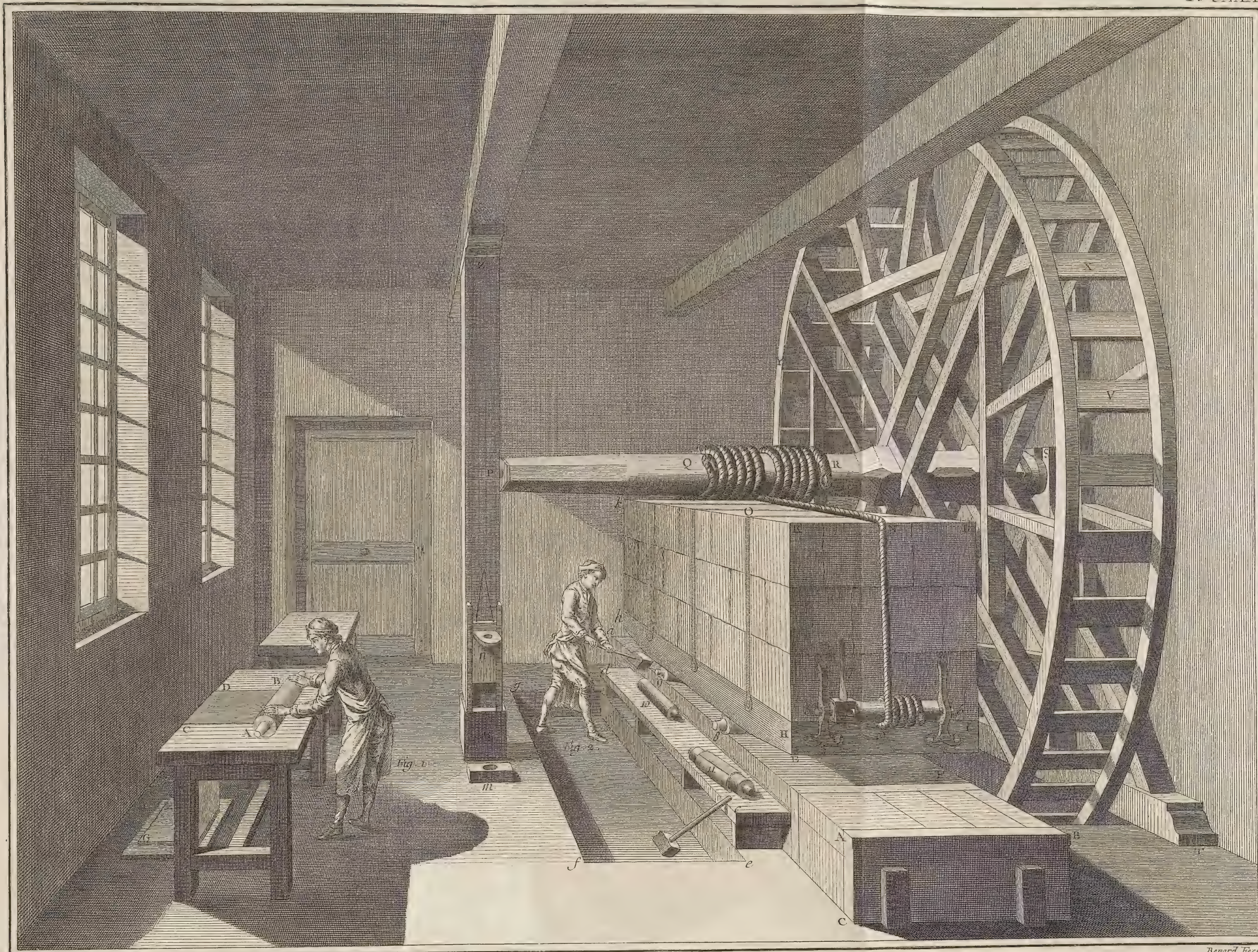
Soierie, Lisses à Grand Colisse.



Goussier Del.

Benard Fecit

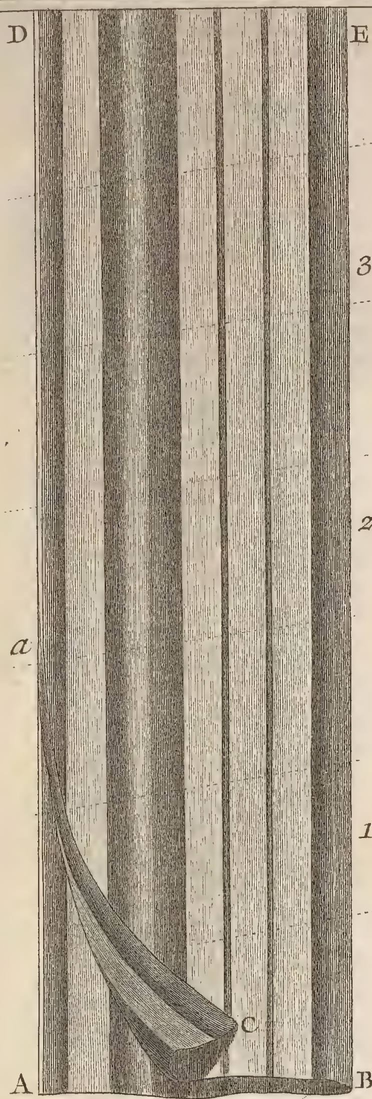
[...]e Calandrer.

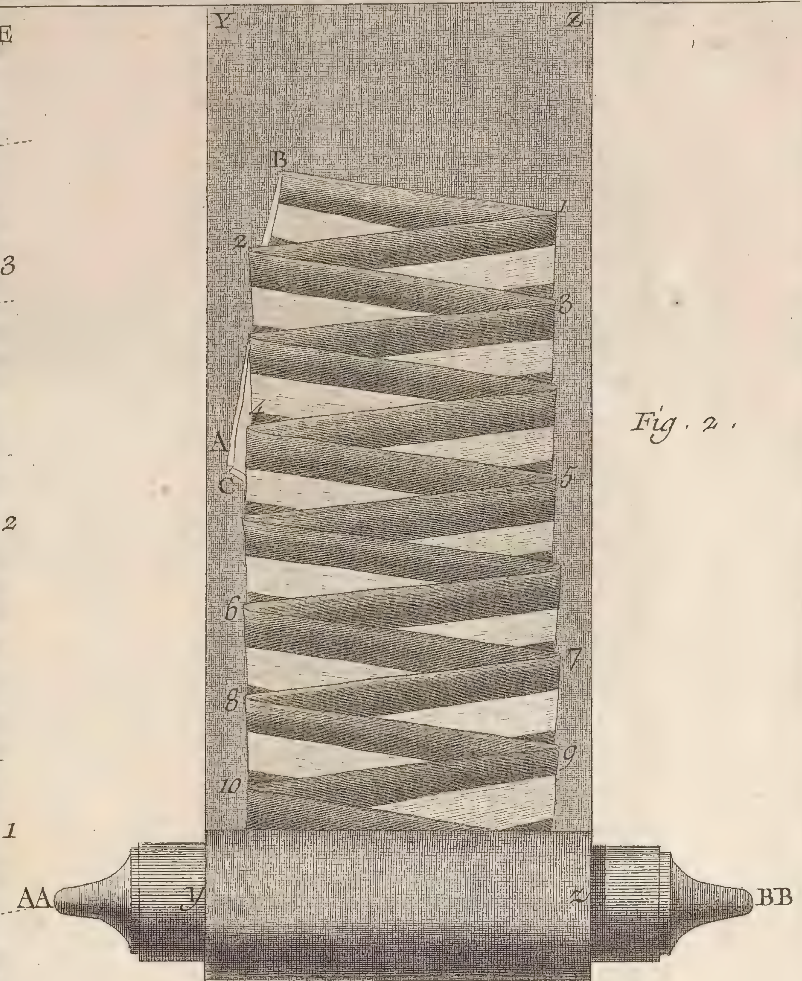


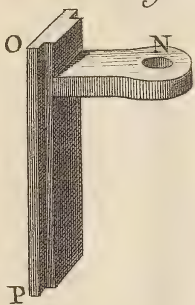
Goussier Del.

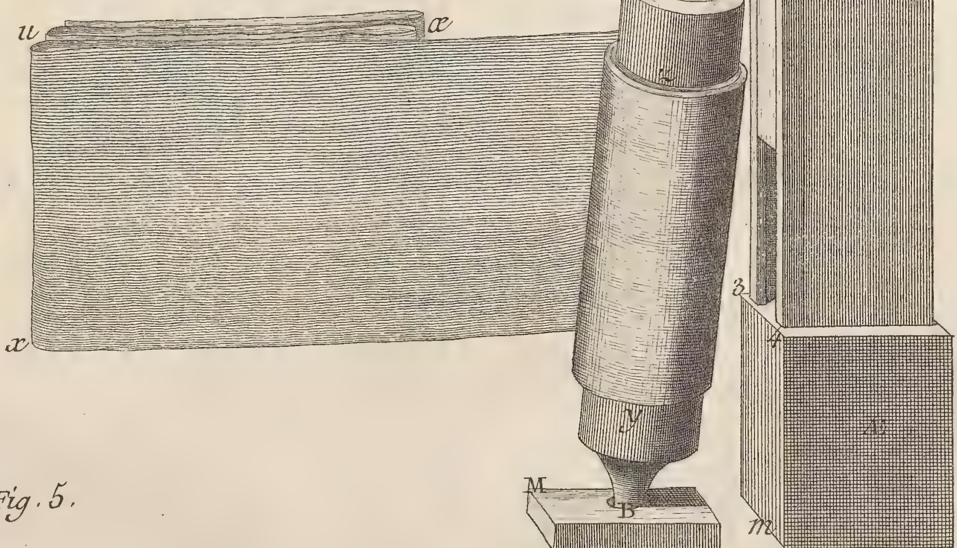
Benard Fecit.

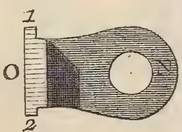
Soierie, Calandre, Calandre Vuë en Perspective, et l'Opération de Calandrer.





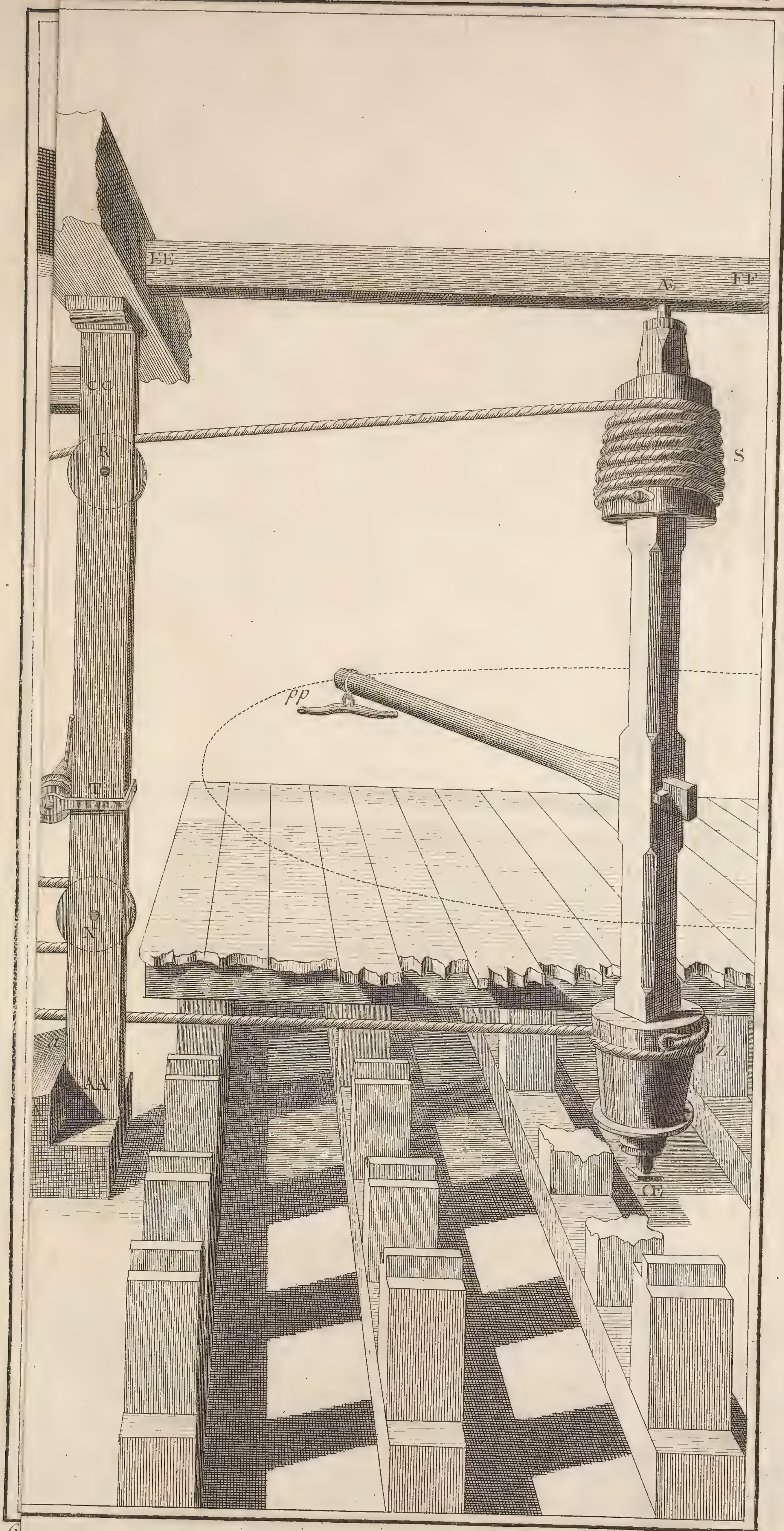




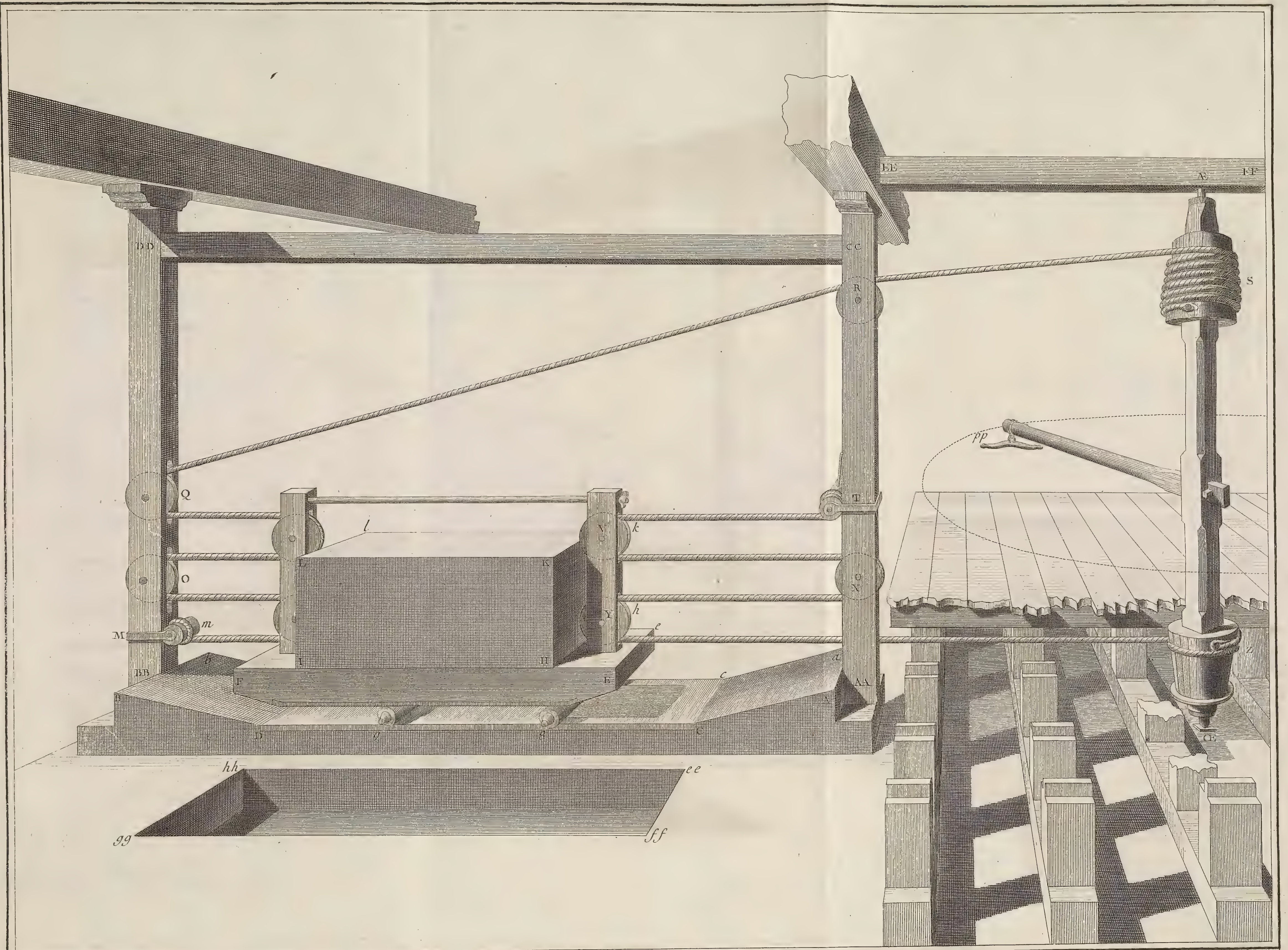


Goussier Del. Benard Fecit

Soierie, Calandre. Manière de Ployer les Etoffes qui doivent être Moërées et Développement et usage du Valet.



ise.

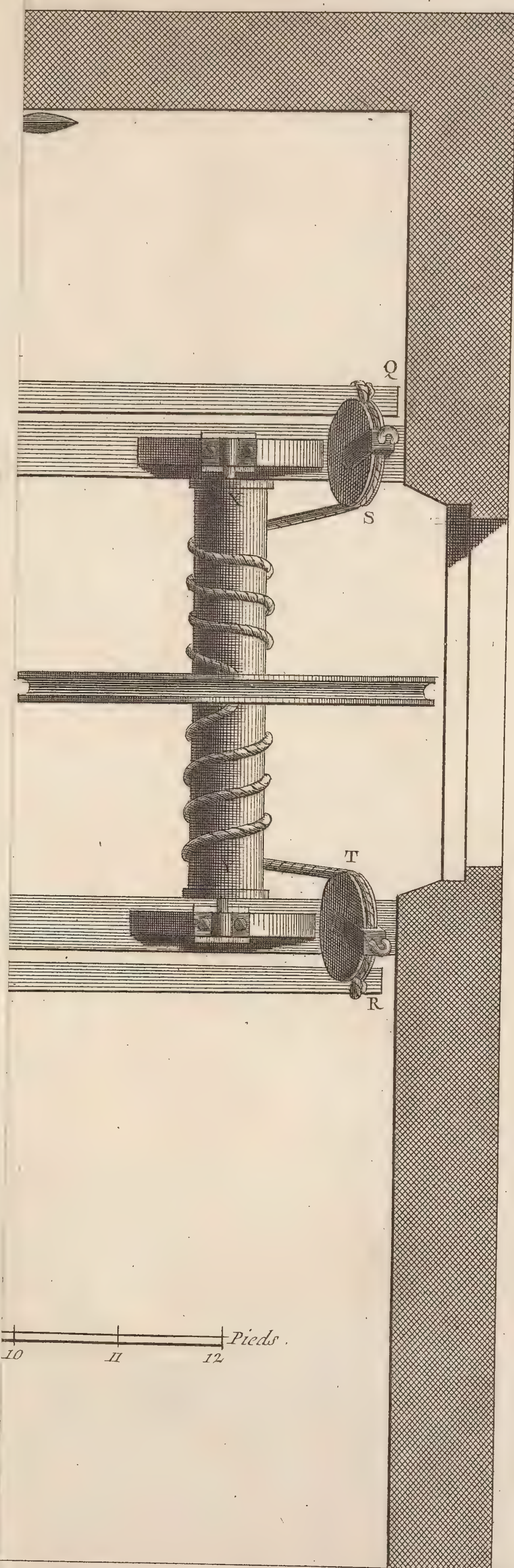


Goussier Del.

Benard Fecit.

Soierie, Calandre Royale ou Calandre Angloise.

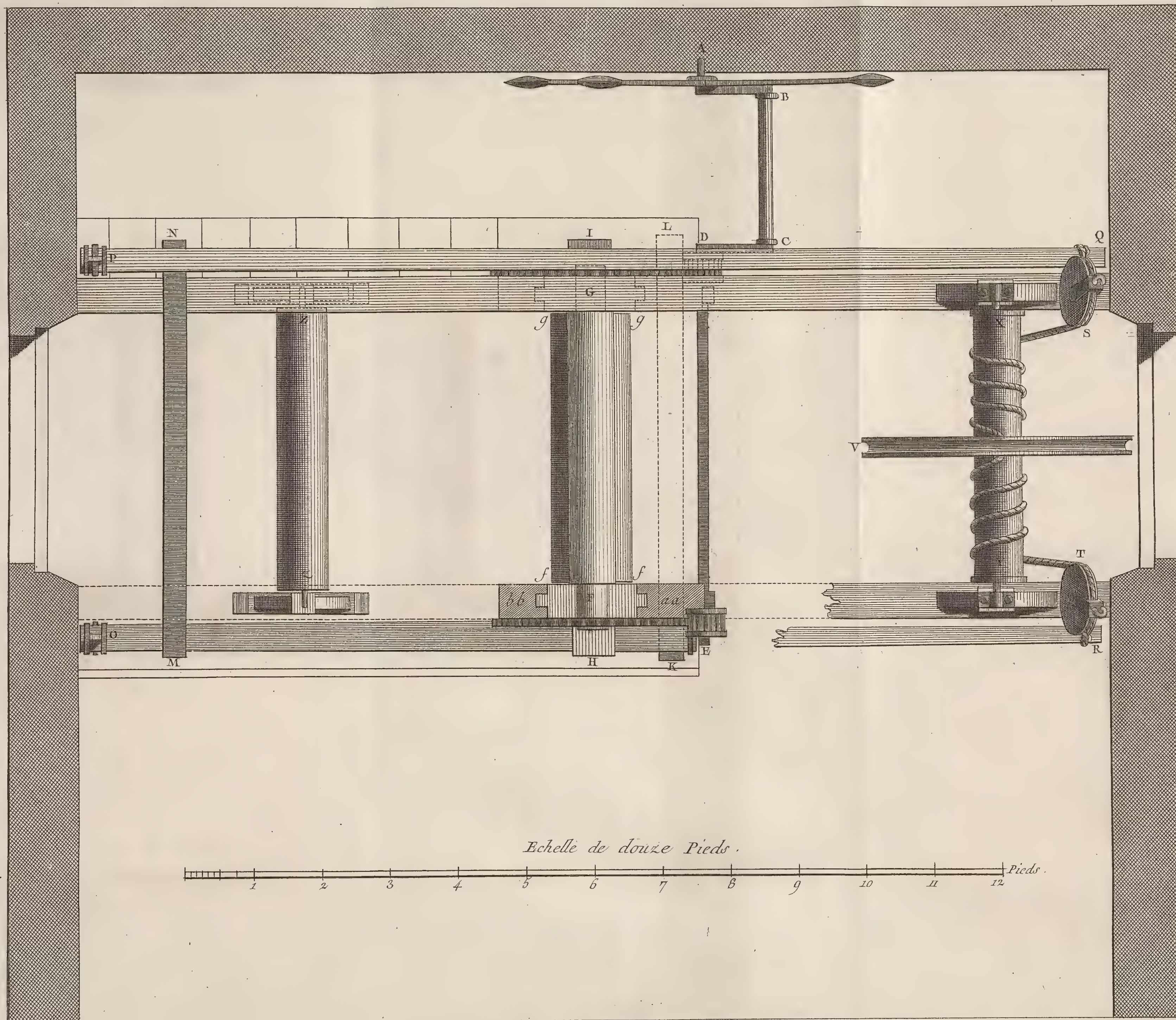
rrrr



Goussier Del.

Benard Fecit

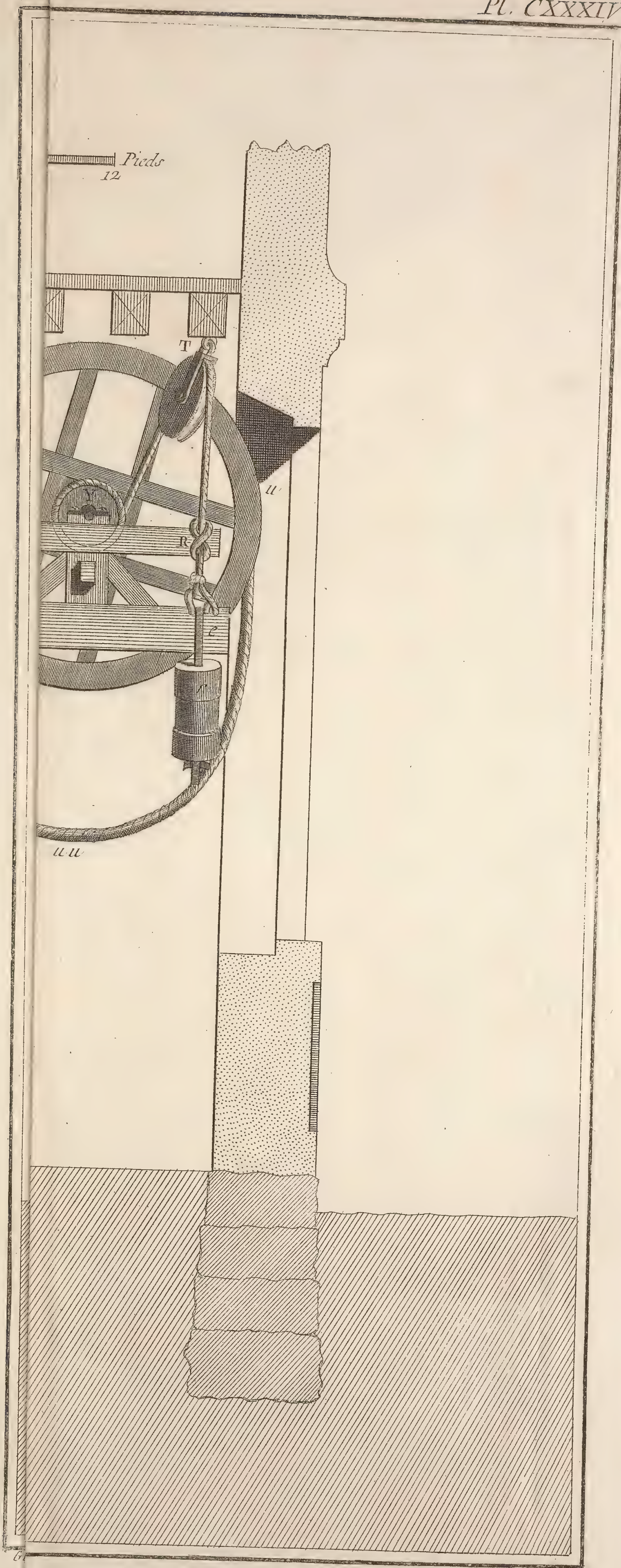
-ðrer les Étoffes.



Goussier Del.

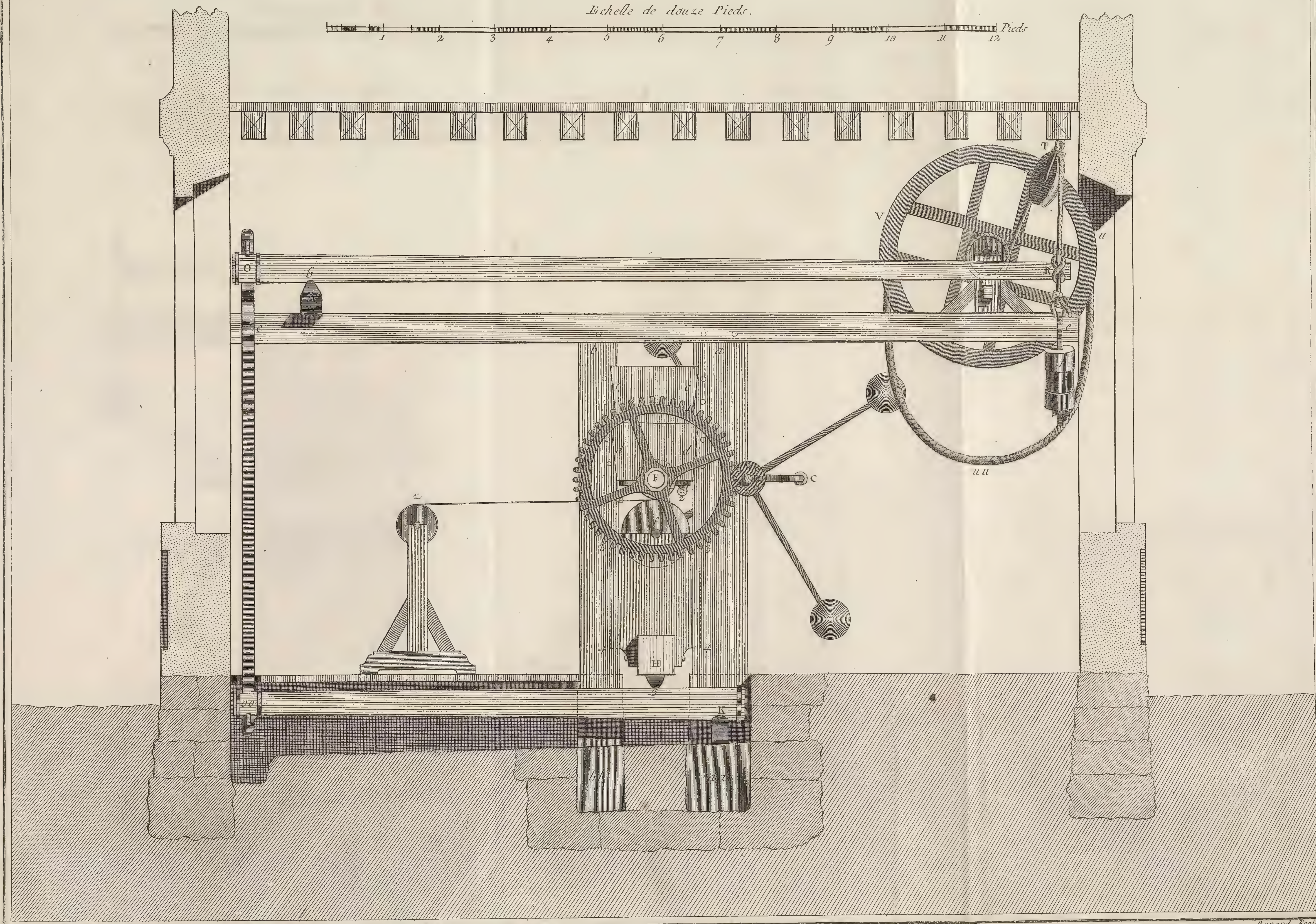
Benard Fecit

Soierie, Plan de la Machine servant à Cilindrer les Étoffes.



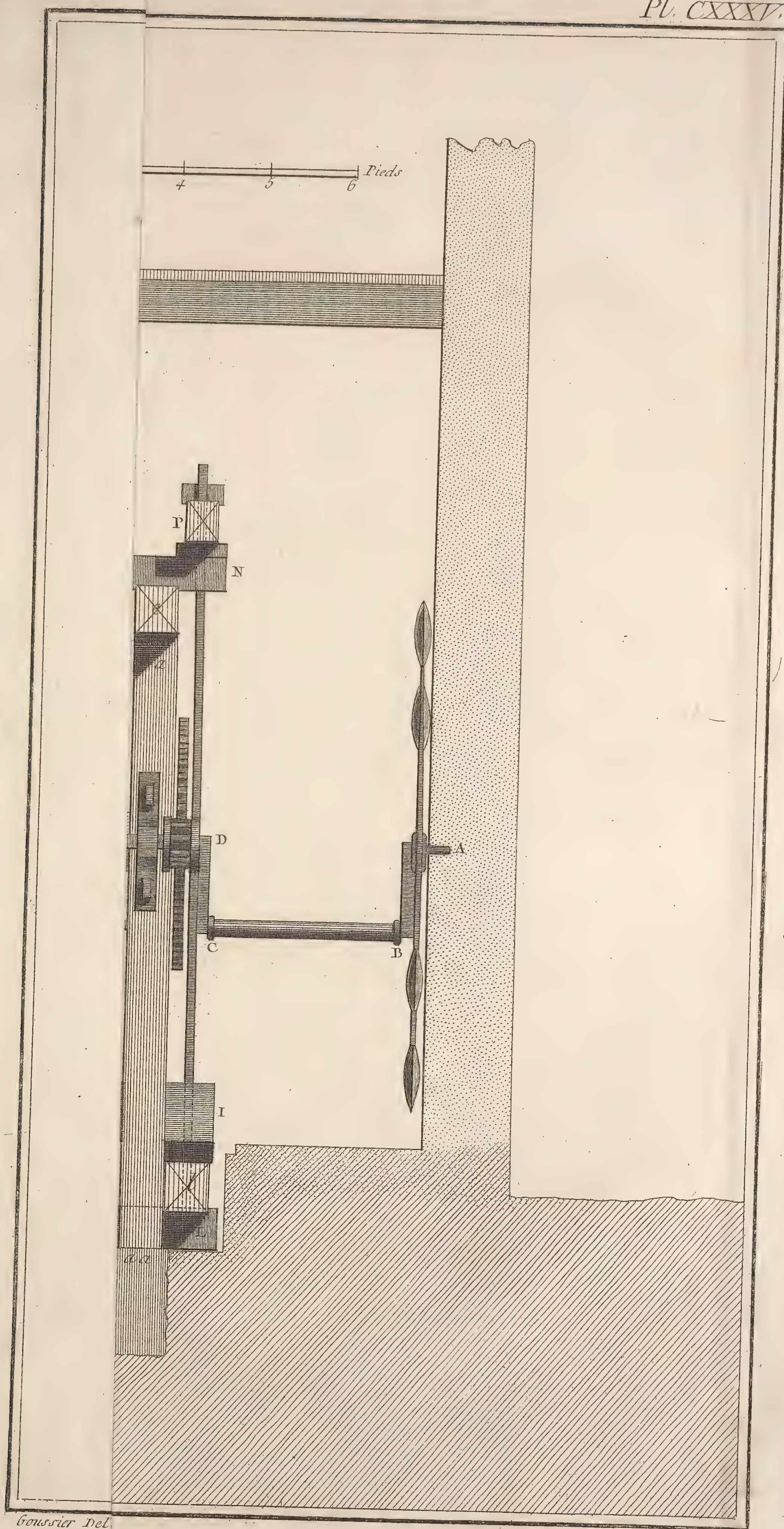
Benard Fecit.

es Étoffes. tttt



Goussier Del. Benard Fecit.

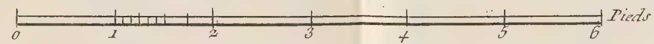
Soierie, Élévation Latéralle de la Machine servant à Cilindrer les Étoffes.



Goussier Del.

Benard Fecit

ments de quelques unes de ses Parties. UUUU



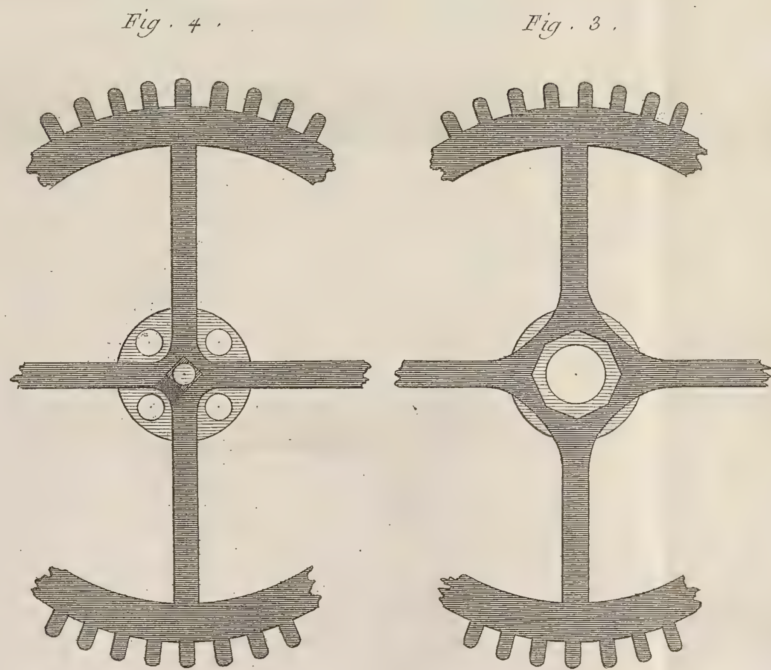
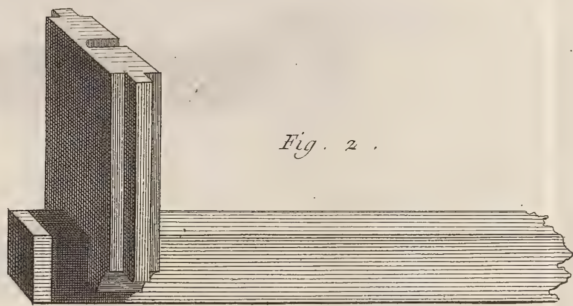
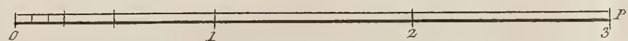


Fig. 1e.





Goussier Del.

Benard Fecit

Soierie, Élévation antérieure de la Machine servant à Cilindrer les Étoffes et développements de quelques unes de ses Parties.

TABLE ALPHABÉTIQUE DES MATIERES

Contenues dans les onze Volumes du Recueil de Planches sur les Sciences & les Arts Libéraux & Méchaniques.

A.

Agriculture & Économie rustique, Tome I.
Aiguillier & Aiguillier-Bonnetier, I.
Algèbre, *Voyez* Mathématiques, V.
Alphabets, *Voyez* Caracteres, II.
Alun, *Voyez* Minéralogie, VI.
Amidonnier, I.
Analyse, *Voyez* Mathématiques, V.
Anatomie, I.
Ancres, *Voyez* Forges des Ancres, VII.
Antiquités, I.
Architecture, I.
Ardoiseries, *Voyez* Minéralogie, VI.
Ardoiserie de la Meuse et d'Anjou, VI.
Argenteur, I.
Arithemétique, *Voyez* Mathématiques, V.
Armurier, I.
Arpentage, *Voyez* Mathématiques, V.
Arquebusier, I.
Arsenic, *Voyez* Minéralogie, VI.
Art de faire éclorre les Poulets, *Voyez* Agriculture, I.
Artificier, I.
Artillerie, *Voyez* Art Militaire, I.
Art Militaire, I.
Astronomie & Instrumens Astronomiques, *Voyez* Mathématiques, V.

B.

Baigneur, *Voyez* Perruquier, VIII.
Balancier, II.
Barbier, *Voyez* Perruquier, VIII.
Bas au Métier, & Faiseur de Métiers a bas, II.
Bassecour, *Voyez* Agriculture, I.
Batteur d'Or, II.
Bismuth, *Voyez* Minéralogie, VI.
Blanc de Baleine, II.
Blanchissage des Toiles, II.
Blanchissage des Cires, III.
Blazon, II.
Bocard, *Voyez* Lavoir, VI.
Boisselier, II.
Bonnetier de la foule, II.
Boucher, II.
Bouchonnier, II.
Boulanger, II.
Bourrelier & Battier, II.
Boursier, II.
Boutonnier en tous genres, II.
Boyaudier, II.
Brasserie, II.
Brodeur, II.

C.

Calamine, *Voyez* Minéralogie, VI.
Calcination des Mines, VI.
Caracteres, Fondeur, II.
Caracteres & Alphabets des Langues mortes et vivantes, Tome II.
Caractere ou Écriture, II.
Cardier, II.
Carrier, Platrier, *Voyez* Architecture, I.
Cartier, II.
Carreleur, *Voyez* Architecture, I.
Cartonnier & Gaufreur en Carton, II.
Ceinturier, II.
Chainetier, II.
Chamoiseur & Mégissier, II.
Chandelier, II.
Chanvre, *Voyez* Agriculture, I.
Chapelier, II.
Charbon Minéral, *Voyez* Minéralogie, VI.
Charbon de Bois, *Voyez* Agriculture, I.
Charpente, II.
Charron, III.
Chasses, III.
Chauderonnier, III.
Chaux, Four et préparation, *Voyez* Architecture, I.
Cheval, *Voyez* Manege, VII.
Chimie, III.
Chirurgie, III.
Choregraphie, III.
Cidre, *Voyez* Agriculture, I.
Cire, *Voyez* Blanchissage des Cires, III.
Cire a cacheter, Fabrique, III.
Cirier, III.
Ciseleur & Damasquineur, III.
Cloche, Fonte des Cloches, V.
Cloutier grossier, III.
Cloutier d'Épingles, III.
Cobalt, *Voyez* Minéralogie, VI.
Coffretier-Malletier-Bahutier, III.
Confiseur, III.
Conservation des Grains, *Voyez* Agriculture, I.
Corderie, III.
Corroyeur, III.
Coton, *Voyez* Agriculture, I.
Coupe des Pierres, *Voyez* Architecture, I.
Couperose, VI.
Coutelier, III.
Couvreur, *Voyez* Architecture, I.
Cuivre, VI.

D.

Damasquineur, *Voyez* Ciseleur, III.
Découpeur & Gaufreur d'Étoffes, III.
Dentelles, III.
Dessein, Dessinateur, III.
Diamantaire, III.
Distillateur, III.
Doreur sur Métaux, sur cuir et Bois, III.
Draperie, III.

E.

Ebénisterie & Marqueterie, IV.
Écriture, *Voyez* Caracteres, II.

ÉMAILLEUR, Tome IV.
ÉPERONNIER, IV.
ÉPINGLIER, IV.
CLOUTIER D'ÉPINGLES, III.
ÉQUITATION, *Voyez* MANEGE, VII.
ESCRIME, IV.
ÉTAIN, *Voyez* MINÉRALOGIE, VI.
Voyez aussi POTIER D'ÉTAIN, VIII.
ÉTAUX, (Forge des) *Voyez* TAILLANDIER, IX.
ÉTOFFES DE SOIE, *Voyez* SOIERIES, XI.
ÉTOFFES EN LAINE, *Voyez* DRAPERIE, III, & PASSEMENTERIE, XI.
ÉVENTAILLISTE, IV.
ÉVOLUTIONS D'INFANTERIE ET DE CAVALERIE, *Voyez* ART MILITAIRE, I.
ÉVOLUTIONS NAVALES, VII.

F.

FAYENCERIE, IV.
FERBLANTIER, IV.
FER-BLANC, *Voyez* MÉTALLURGIE, VI.
FIL & LAINE, IV.
FILETS A PÊCHER (Fabrique des) EN TOUS GENRES, VIII.
FILEUR D'OR, *Voyez* TIREUR D'OR, X.
FLEURISTE ARTIFICIEL, IV.
FONDEUR DE CARACTERES, *Voyez* CARACTERES, II.
FONDERIE DES CANONS, V.

Nota. A l'égard des autres Arts dont la Fonderie est partie accessoire, il faut voir l'article des Arts où cette manœuvre sera décrite, & sur-tout aux mots FORGE, FER, PLOMB, &c. & le mot FONTE.

FONTAINES SALANTES, VI.
FONTAINIER, *Voyez* AGRICULTURE, I.
FONTE DES CLOCHES, V.
FONTE DE L'OR, DE L'ARGENT, &c. V.
FONTE DE LA DRAGÉE EN PLOMB, V.
FONTE DES STATUES ÉQUESTRES, VIII.
FORGES (GROSSES), ou ART DU FER, IV.
FORGES DES ANCRES, VII.
FORMIER, IV.
FORTIFICATIONS, *Voyez* ART MILITAIRE, I.
FOURBISSEUR, IV.
FOUREUR, IV.
FROMAGES DE DIFFÉRENTES SORTES, VI.

G.

GAINIER, IV.
GANTIER, IV.
GAUFREUR DE CARTON, *Voyez* CARTONNIER, II.
GAUFREUR D'ETOFFES, III.
GAZIER, XI.
GÉOGRAPHIE & CONSTRUCTION DES GLOBES, *Voyez* MATHÉMATIQUES, V.
GÉOMÉTRIE, *Voyez* MATHÉMATIQUES, V.
GÉOMÉTRIE SOUTERRAINE, VI.
GLACES & MANUFACTURE, IV.
GLOBES, (Construction & usage) *Voyez* MATHÉMATIQUES, *&c.* V.
GNOMONIQUE, *Voyez* MATHÉMATIQUES, V.
GRAVURE EN TAILLE-DOUCE & AUTRES GENRES; EN BOIS, V.
GRAVURE & FONDERIE DES CARACTERES D'IMPRIMERIE, II.

H.

HISTOIRE NATURELLE dans ses différentes Parties, sous les regnes végétal, minéral & animal, &c. VI.
HORLOGERIE, Tome IV.
HONGROYEUR, VII.
HYDRAULIQUE, } *Voyez* MATHÉMATIQUES,
HYDRODINAMIQUE, }
HYDROSTATIQUE, } V.

I.

JARDINAGE, JARDIN POTAGER, I.
JARDINIER, *Voyez* AGRICULTURE, I.
IMPRIMERIE EN LETTRES, VII.
IMPRIMERIE EN TAILLE-DOUCE, VII.
INSTRUMENS ASTRONOMIQUES, *Voyez* MATHÉMATIQUES, V.
INSTRUMENS DE CHIRURGIE, III.
INSTRUMENS DE MUSIQUE, *Voyez* LUTHERIE, V.
INSTRUMENS DE MATHÉMATIQUES, (Fabrication) V.
INSTRUMENS DES MINEURS; *Voyez aussi l'Article* MINEURS, VI.

L.

LABOURAGE, *Voyez* AGRICULTURE, I.
LAITERIE, *Voyez* AGRICULTURE, I.
LAMINAGE DE PLOMB, VIII.
LAYETIER, V.
LUNETIER, V.
LUTHERIE, (détails, &c.) V.

M.

MACHINES HYDRAULIQUES, V.
MACHINE DE PONTPEAN, V.
MACHINES DES THÉATRES, X.
MAÇONNERIE, *Voyez* ARCHITECTURE, I.
MANEGE & EQUITATION, VII.
MARAIS SALANS, *Voyez* SEL, VI.
MARBRERIE, V.
MARBREUR DE PAPIER, V.
MARÉCHAL FERRANT ET OPÉRANT, & MARÉCHAL GROSSIER, VII.
MARINE, VII.
MARLI, TOILE, XI.
MAROQUINIER, VII.
MARQUETERIE, IV.
MATHÉMATIQUES, V.
MÉCHANIQUE, *Voyez* MATHÉMATIQUES, V.
MÉGISSIER, *Voyez* CHAMOISEUR, II.
MENUISIER EN BASTIMENS, EN MEUBLES ET EN VOITURES, VII.
MERCURE, VI.
MÉTALLURGIE, VI.
METTEUR AU TEINT, VIII.
MINÉRALOGIE, VI.
MINES, VI.
MINEURS & INSTRUMENS, VIII.
MIROITIER, VIII.
MONNOYAGE, VIII.
MOSAÏQUE, VIII.
MOUCHES A MIEL, *Voyez* AGRICULTURE, I.
MOULINS A BLED, A HUILE, &c. *Voyez* AGRICULTURE, I.
MOULIN A SCIER LES PIERRES, *Voyez* ARCHITECTURE, I.
MOULIN A POUDRE, VI.
MUSIQUE, VII; & INSTRUMENS, III.

N.

NAVIGATION, *Voyez* MATHÉMATIQUES, V.
NIVELLEMENT DES TERRES & AUTRES, *Voyez* MATHÉMATIQUES, V.
NOIR DE FUMÉE, *Voyez* MINÉRALOGIE, VI.

O.

OPTIQUE, *Voyez* MATHÉMATIQUES, Tome V.
OR, MINE ET TRAVAIL, *Voyez* MÉTALLURGIE, VI.
ORFEVRE EN TOUS GENRES, VIII.

P.

PANACHIER, *Voyez* PLUMASSIER, VIII.
PAPETERIE, V.
PAPIER MARBRÉ, V.
PARCHEMINIER, VIII.
PASSEMENTIER, XI.
PATENÔTRIER, VIII.
PATISSIER, VIII.
PAULMIER, RAQUETIER, VIII.
PÊCHE DE MER & EN TOUS GENRES, VIII.
PEINTURE A L'HUILE, EN MINIATURE, en ENCAUSTIQUE, VIII.
PEINTURE EN EMAIL, *Voyez* ÉMAILLEUR, IV.
PERRUQUIER-BAIGNEUR-ETUVISTE, VIII.
PERSPECTIVE, *Voyez* MATHÉMATIQUES, V.
PHYSIQUE, *Voyez* MATHÉMATIQUES, V.
PLOMB & TRAVAUX, VI.
PLOMB, (laminage) VIII.
PLOMBIER, VIII.
PLUMASSIER, VIII.
PNEUMATIQUE, *Voyez* MATHÉMATIQUES, V.
PONTPEAN (Machine), *Voyez* MINÉRALOGIE, VI.
POTAGER, JARDIN, *Voyez* AGRICULTURE, I.
POTIER DE TERRE, D'ETAIN & BIMBLOTIER, VIII.
POUDRE A TIRER (Moulins & préparation), VI.
POUDRE A POUDRER LES CHEVEUX, *Voyez* AMIDONIER, I.
POULETS (Art de faire éclorre les Poulets), *Voyez* AGRICULTURE, I.
PRESSOIRS A VIN & A CIDRE, *Voyez* AGRICULTURE, I.

R.

RAQUETIER-PAULMIER, VIII.
RELIEUR DE LIVRES, VIII.
RUBANIER, FABRIQUE DE RUBANS, XI.

S.

SALINES, FONTAINES SALANTES, MARAIS SALANS & SAUNERIE, VI.
SALPÊTRE, *Voyez* MINÉRALOGIE, VI.
SAUNERIE, *Voyez* MINÉRALOGIE, VI.
SAVON, MANUFACTURE DE SAVON, IX.
SEMOIR, *Voyez* AGRICULTURE, I.
SCULPTURE EN TOUS GENRES, VIII.
SCULPTURE EN STATUES, VIII.
SECTIONS CONIQUES, *Voyez* MATHÉMATIQUES, V.
SELLIER-CARROSSIER, IX.
SELS, *Voyez* MINÉRALOGIE, VI.
SERRURIER, IX.
SOIERIES, SOIES; tirage & emploi, Fabrication des Etoffes & autres parties, velours, &c. XI.
SONDE DE TERRE, *Voyez* MINÉRALOGIE, VI.
SOUFFRE, *Voyez* MINÉRALOGIE, VI.
SPECTACLES, SALLES, *Voyez* THÉATRES, X.
SUCRERIE, *Voyez* AGRICULTURE, I.

T.

TABAC, *Voyez* AGRICULTURE, I.
TABATIERES, PIQUEUR, INCRUSTEUR, &c. IX.
TABLETIER, IX.
TAILLANDIER & ETAUX, IX.
TAILLEUR EN TOUS GENRES, IX.
TANNEUR, IX.
TAPIS DE PIÉ FAÇON DE TURQUIE, IX.
TAPISSERIE DE HAUTE ET BASSE LISSE DES GOBELINS, IX.
TAPISSIER DE DIFFÉRENS GENRES, IX.
TEINTURES DES GOBELINS & AUTRES, X.
THÉATRES DIVERS, SALLES DE SPECTACLES, X.
TIREUR & FILEUR D'OR, X.
TISSERAND, XI.
Nota. Pour le blanchissage des toiles, II.
TONNELIER, X.
TOURNEUR & TOURS DE TOUTE ESPECE, X.
TRIGONOMÉTRIE, *Voyez* MATHÉMATIQUES, V.
TUILERIE, *Voyez* ARCHITECTURE. I.

V.

VANNIER, X.
VERRERIE DE TOUTE ESPECE, X.
VERS A SOIE, *Voyez* AGRICULTURE, I.
VIGNE, CULTURE, RÉCOLTE & INSTRUMENS, *Voyez* AGRICULTURE, I.
VITRIER, X.
VITRIOL, *Voyez* MINÉRALOGIE, VI.

Z.

ZINC, *Voyez* MINÉRALOGIE, VI.

ÉTAT GÉNÉRAL

Des Volumes de Diſcours & de Planches qui completent L'ENCYCLOPÉDIE, *avec leur prix.*

VOLUMES DE DISCOURS ET DE PLANCHES.		SOMMES PAYÉES. *Pour le Diſcours.*	*Pour les Planches.*	
En ſouſcrivant,	60 liv. (*)		60 liv.	à compte ſur le Ier. mille de Planches.
I. Vol. de Diſcours,	36 liv. dont	18 liv. pour ce Volume.	& 18 liv.	
II. Vol. de Diſcours,	24 liv.	18 liv.	6 liv.	
III. Vol. de Diſcours,	24 liv.	18 liv.	6 liv.	
IV. Vol. de Diſcours,	24 liv.	18 liv.	6 liv.	
V. Vol. de Diſcours,	24 liv.	18 liv.	6 liv.	
VI. Vol. de Diſcours,	24 liv.	18 liv.	6 liv.	
VII. Vol. de Diſcours,	24 liv.	18 liv.	6 liv.	
	240 liv. dont	126 liv. &	114 liv.	
I. Livraiſon des Planches, contenant	269 Pl.		28 liv.	226 liv.
II. Livraiſon des Planches, (**)	435		48 liv.	
III. Livraiſon des Planches,	299		36 liv.	
	1003 Pl.			
IV. Livraiſon des Planches, contenant	248		56 liv. 10 ſ.	
V. Livraiſon des Planches,	295		72 liv. (***)	
VI. Livraiſon des Planches,	259		56 liv. 10 ſ.	
VII. Livraiſon des Planches,	254		56 liv. 10 ſ.	
VIII. Livraiſon des Planches,	253		56 liv. 10 ſ.	
IX. Livraiſon des Planches,	337		130 liv.	
X. Livraiſon des Planches,	239			
Les dix derniers Volumes de Diſcours completant cet Ouvrage & publiés par Samuel Faulche, Libraire à Neufchâtel, ſont du prix de		200 liv.		

(*) *Nota* 1°. Les perſonnes qui avoient ſouſcrit après le 1. Mai 1751, avoient payé 24 liv. de plus. Cette augmentation légere ſur la totalité de l'Ouvrage, poſtérieure à l'expiration du terme fixé pour ſouſcrire, ne change rien au reſte du compte.

(**) *Nota* 2°. La ſeconde Livraiſon eſt compoſée des Volumes II. & III. enſorte que les dix Livraiſons ſont onze Volumes.

(***) *Nota* 3°. Dans les 72 liv. payées pour la cinquieme Livraiſon eſt compriſe l'indemnité de 5 liv. 12 ſ. demandée & conſentie pour les dépenſes extraordinaires de la partie de l'Hiſtoire Naturelle.

Il a été payé pour .... 2888 Pl. .... 654 liv. }
Et pour 17 Volumes de Diſcours, ... 326 liv. .... } 980 liv. en totalité.

L'Ouvrage entier eſt donc compoſé de vingt-huit Volumes; ſçavoir:

1°. Des ſept premiers Volumes de Diſcours, imprimés à Paris par les Libraires aſſociés.

2°. Des dix derniers Volumes de Diſcours, publiés à Neufchâtel.

3°. Des onze Volumes de Planches, imprimés à Paris par les Libraires aſſociés.

De l'Imprimerie de LE BRETON, premier Imprimeur ordinaire du ROI, 1772.



